

ERT

~~C-O-N-F-I-D-E-N-T-I-A-L~~

COUNTRY East Germany

REPORT

SUBJECT 1957 Plan for New Technology of the
Ministry for Heavy Machine Construction

DATE DISTR.

19 AUG 1957

NO. PAGES

2

**REQUIREMENT
NO.**

RD

REFERENCES

ENCLOSURE ATTACHED

DATE OF INFO.

**PLACE &
DATE ACQ.**

25X1

25X1

Technology of the East German Ministry for Heavy Machine Construction (Ministerium fuer Schwermaschinenbau). The document includes information on the following topics:

Reel # ~~22045~~

1. Important basic problems of technology, including problems of technological institutes and organizations
2. Plan for important preliminary steps to mechanization
3. Plan for important preliminary steps to specialization
4. Measures for improving welding technology
5. Measures for the introduction and operation of new technological methods
6. Measures for improving material utilization norms (Materialverbrauchsnormen MVN)
7. Measures and tasks for the realization of the "Schwarze Pumpe" preliminary steps
8. Measures for furthering the use of hydraulic equipment
9. Survey of the status of development of construction machinery
10. Important measures in the field of turbine production
11. Ship construction: important measures and tasks
12. Plan of research and development work considered most important for production

15 OCT 1954

~~C-O-N-F-I-D-E-N-T-I-A-L~~

[illegible]


25X1

Batch # 8-27-47

25X1

~~C-O-N-F-I-D-E-N-T-I-A-L~~

-2-

- Plan of the most important research and development tasks
 - The most important tasks of the standardization plan
 - Plan of the most important investment work
 - Important measures and objectives established by the 1956 economic meetings
 - Plan for the erection of institutes
 - Plan for the scientific-technical courses in vocational and engineering schools (Hoch- und Ingenieurschulen)
 - Most urgent investment preliminary steps for the 1957 plan year
 - Plan for technical-scientific cooperation
 - Plan for scientific-technical conferences (Tagungen)
- 

25X1

~~C-O-N-F-I-D-E-N-T-I-A-L~~



REGIERUNG DER DEUTSCHEN DEMOKRATISCHEN REPUBLIK

Ministerium für Schwermaschinenbau

**PLAN
DER NEUEN TECHNIK
1957**

I. Einleitung

Im Jahre 1956 unternahm das Ministerium für Schwermaschinenbau das erste Mal den Versuch, in einem Plan der Neuen Technik die wichtigsten, für den technischen Fortschritt entscheidenden Maßnahmen zusammenzufassen und ihre Durchführung unter Kontrolle zu nehmen. Im Plan der Neuen Technik für das Jahr 1957 wird, aufbauend auf den Erfahrungen des Jahres 1956 und unter Beachtung der sich ergebenden Lehren aus den aufgetretenen Schwächen und Mängeln, das Werk fortgesetzt.

Dabei lassen wir uns von dem Gedanken leiten, daß der schnelle technische Fortschritt auf dem Gebiet der Technologie unserer eigenen Produktion und die zweckmäßige, dem höchstmöglichen Leistungsstand angepaßte Gestaltung unserer Erzeugnisse, für den schnellen Aufbau des Sozialismus in der Deutschen Demokratischen Republik von großer Bedeutung sind. Neue Technik im ganzen Schwermaschinenbau bedeutet erhöhte Rentabilität in all den Industriezweigen, die von uns mit Produktionsausrüstungen versorgt werden. Erhöhte Rentabilität in unserer Wirtschaft bedeutet wachsenden Wohlstand für jeden. Da ein bedeutender Teil unserer Erzeugnisse in die Länder des Lagers des Sozialismus geliefert werden, wirken sie auch dort, aber nur, wenn sie dem neuesten Stand der Technik entsprechen, als Bausteine des Sozialismus.

Ausrüstungen dagegen, die technisch rückständig sind, die im Materialaufwand schlecht berechnet und überdimensioniert sind, die in der Leistung hinter den Spitzenzeugnissen, im Weltmaßstab betrachtet, zurückbleiben, sind nicht nur eine Vergewendung gesellschaftlicher Arbeit und Eigentums, sie hemmen auch den Fortschritt des Sozialismus und helfen, das Dasein des Kapitalismus zu verlängern.

Der vorliegende Plan der Neuen Technik 1957

Schwermaschinenbau auf die wichtigsten Aufgaben setzt. Der schnelle Fortschritt und die Sicherung eines ständigen hohen Niveaus unserer Technik eine komplexe Aufgabe ist, die auf Nach- und Fernstudie gestützt ist. Es kommt nicht nur darauf an, unmittelbar und mit größter Schnelligkeit eine große Anzahl technischer Probleme zu bearbeiten und zu lösen. Wir müssen gleichzeitig das wissenschaftliche Fundament unserer Arbeit festigen, neue, junge Kader mit großen Aufgaben betrauen, sie in die Praxis einführen und die ganze Fülle unseres Wissens, unserer alten und möglich neu entstehenden Erfahrungen und Erkenntnisse den lernenden jungen Kadern an unseren Hoch- und Fachschulen vermitteln.

Ich verpflichte die leitenden Funktionäre des Ministeriums für Schwermaschinenbau, sich mit aller Kraft für die im Plan der Neuen Technik gestellten Aufgaben einzusetzen und die einzelnen Themen unter ständiger Anleitung und Kontrolle zu halten.

Die termingemäße Erfüllung des Planes der Neuen Technik muß für jeden Mitarbeiter des Ministeriums und aller an der Durchführung der Einzelaufgaben Beteiligten eine Ehrenpflicht sein.


Minister für Schwermaschinenbau

HA Technologie

Wichtige Grundsatzfragen der Technologie

Um die im 2. fünfjährigen Plan zu erfüllenden Produktionsaufgaben im Bereich des Ministeriums für Schwermaschinenbau erfolgreich verwirklichen zu können, kommt es in erster Linie darauf an, technologisch die Voraussetzungen zu schaffen, um den Produktionsprozeß nach den neuesten Erkenntnissen der Fertigungstechnik und der Produktionsorganisation zu gestalten.

Aus diesem Grund muß es 1957 die wichtigste Aufgabe aller Mitarbeiter sein, durch Veränderung der Technologie die höchstmögliche Stufe der Produktionstechnik und durch ständige Verbesserung der Betriebsorganisation den kürzesten Produktionsdurchlauf zu erreichen. Diese Aufgaben können jedoch nur dann mit größtem Erfolg gelöst werden, wenn die Hauptverwaltungen den Betrieben eine ständige operative Anleitung und Hilfe bei der Einführung der fortschrittlichen Technologie und modernen Betriebsorganisation gewähren.

Für das Jahr 1957 ergeben sich daraus folgende Schwerpunktaufgaben, an deren Lösung vorrangig gearbeitet werden muß:

- a) Systematische Fortsetzung der Umstellung technologischer Prozesse auf die höchstmögliche Stufe der Fertigungstechnik. Besonders ist darauf zu achten, daß bei der technologischen Planung jeweils die produktivsten Verfahren und produktivsten Werkzeugmaschinen eingesetzt werden.
- b) Konsequente Fortsetzung der Mechanisierung und Kleinmechanisierung unter Ausnutzung aller betrieblichen Möglichkeiten. Hierbei ist den Fragen der Verbesserung des innerbetrieblichen Transportes größte Bedeutung beizumessen.
- c) Weitere Umstellung der Organisation von der Werkstattfertigung zur fließenden Arbeitsfolge, z. B. Einrichtung von Nestfertigungen, von Gleitmontagen etc.
- d) Ermittlung und Einführung fortschrittlicher technischer Arbeitsnormative.

Die aufgeführten Schwerpunktaufgaben stellen den Ausgangspunkt für die weiteren Maßnahmen zur systematischen Entwicklung und Einführung einer modernen Technologie in allen Betrieben des Ministeriums für Schwermaschinenbau dar und bilden die Grundlage für die Steigerung der Arbeitsproduktivität.

Um eine wirklich fortschrittliche Technologie in den einzelnen Hauptabteilungen durchzusetzen, ergeben sich folgende Aufgaben, die stufenweise unter Einhaltung der vorgegebenen Termine zu erfüllen sind.

1. In den Hauptverwaltungen und Betrieben sind die Voraussetzungen zu schaffen, um die Einhaltung der technologischen Disziplin zu gewährleisten. Dies gilt für die Grundsetzung der Technologie sowie für die Anweisung über die Einführung neuer Erzeugnisse in die Produktion.

2. Ausgehend von den in den Betrieben bis Ende 1956 durchgeführten Kapazitätsermittlungen, ist eine Produktionsanalyse durchzuführen, mit dem Ziel, den günstigsten Einsatz der Produktionsmittel bzw. Produktionshilfsmittel zu erreichen.

Auf Grund dieser Analyse sind Maßnahmen einzuleiten, die die Einführung fortschrittlicher Fertigungsverfahren unter Berücksichtigung der zweckmäßigsten Neuerungsverfahren garantieren.

In diesem Zusammenhang müssen die Voraussetzungen zur maximalen Produktionsflächennutzung gesichert werden, unter Beachtung der Modernisierungsmöglichkeit vorhandener Produktionseinrichtungen und durch die sinnvolle Verwendung von Neuinvestitionen zur Erhöhung des Wirkungsgrades und der Qualität der Maschinen und Anlagen in den entscheidenden Bereichen der Produktion.

3. Die Möglichkeiten zur Inanspruchnahme von Krediten sind zu untersuchen, um durch zusätzliche Anschaffung von Arbeitsmitteln, besonders von Vorrichtungen, Spezialwerkzeugen und Meßmitteln die Produktion rentabler zu gestalten.
4. In verstärktem Maße muß die Betriebs- und Werkstättenorganisation der Betriebe untersucht und analysiert werden, um daraus Maßnahmen zur Erreichung eines kontinuierlichen Arbeitsflusses, zur stetigen Vereinfachung der Organisation und zur Kostensenkung abzuleiten.
5. Eine beachtliche Steigerung der Maschinenkapazität wird durch die Senkung der Reparaturzeiten erreicht. Um die Voraussetzungen für die schnelle Beseitigung von Schäden an Engpaßmaschinen zu schaffen, sind für die Maschinen, die für die Lösung der Produktionsaufgabe des betreffenden Industriezweiges von entscheidender Bedeutung sind, typengebundene Schnellreparaturpläne auszuarbeiten, sowie die erforderliche Menge an fertigen bzw. vorgearbeiteten Ersatzteilen als Störreserve zur Verfügung zu halten.

In den Hauptverwaltungen sind zu diesen aufgeführten Punkten Maßnahmenpläne zu erarbeiten, die sich auf die Zielsetzungen der betrieblichen Pläne der technisch-organisatorischen Maßnahmen (IOM) stützen.

Die nach diesen Maßnahmenplänen durchzuführenden Aufgaben sind zu terminisieren, so daß der Erfüllungsstand zum Quartalsende nachgewiesen werden kann.

Die Hauptverwaltungen berichten über die Einhaltung der Maßnahmenpläne mit dem jeweiligen Stand zum Quartalsende am 15. 4. 57, 15. 7. 57, 15. 10. 57 und 15. 1. 58 an die Hauptabteilung Technologie.

Verantwortlich: Hauptverwaltungsleiter
Kontrolle: Hauptabteilung Technologie

Aufgaben des Institutes für Technologie und Organisation

- a) Produktionspropaganda.

Die Herausgabe von Informationen an die Betriebe über die Erkenntnisse der fortschrittlichen Technologie ist zu organisieren und periodisch durchzuführen.

Zur Propagierung von Neuerungsverfahren sind Plakate, Würfel auszuarbeiten, mit deren Hilfe die erreichbaren Erfolge augenfällig demonstriert werden.

Termin: ab 1. 4. 1957

Verantwortlich: Leitung des Institutes für Technologie und Organisation

Kontrolle: Hauptabteilung Technologie

- b) Herausgabe eines Sammelwerkes über Höchstleistungswerkzeuge für die Metallzerspanung.

Termin: Beginn der Herausgabe 31. 5. 1957

Verantwortlich: Leitung des Institutes für Technologie und Organisation

Kontrolle: Hauptabteilung Technologie

- c) Grundlegende Untersuchungen des gesamten Produktionsablaufes, einschließlich Vorbereitung der Produktion, in dem VEB Großdrehmaschinenbau „7. Oktober“, Berlin-Weißensee und dem VEB Wissenschaftlich-Technisches Büro für Werkzeugmaschinen, Leipzig, mit dem Ziel, die Ursachen der bestehenden Mängel wissenschaftlich zu analysieren, Maßnahmen zu ihrer Überwindung vorzuschlagen und gemeinsam mit der Leitung der Betriebe und der Hauptverwaltung durchzuführen.

Termin für den Abschluß dieser Arbeiten:

1. im VEB Großdrehmaschinenbau „7. Oktober“

IV. Quartal 1957

2. im VEB Wissenschaftlich-Technisches Büro für Werkzeugmaschinen: IV. Quartal 1957

Verantwortlich: Leitung des Institutes für Technologie und Organisation

Kontrolle: Hauptabteilung Technologie

Plan der wichtigsten Vorhaben der Mechanisierung

Die Aufgaben, Erhöhung der Produktion und Steigerung der Arbeitsproduktivität bei gleichzeitiger Erleichterung der physischen Anstrengungen der Arbeiter, erfordern eine verstärkte Mechanisierung der Produktion. Es ist deshalb gegenwärtig die Hauptaufgabe in den Betrieben des Ministeriums, den vorhandenen Maschinenpark unter Ausnutzung der eigenen Möglichkeiten und Mittel zu modernisieren und besser auszunutzen, bisher manuell durchgeführte Arbeitsoperationen durch Mechanisierung zu verändern und unter Berücksichtigung der neuesten technologischen Erkenntnisse bei der Er-

gänzung, dem Umbau oder der Vervollständigung der Maschinen eine Senkung der Haupt- und Nebenkosten zu erreichen. In ersterem Maße sind hierfür beträchtliche Mittel und Kredite in Anspruch zu nehmen. Mechanisierungsvorhaben, die mit staatlichen Mitteln durchgeführt werden, müssen den höchstmöglichen Stand der Produktivität ergeben, wobei die besondere Aufmerksamkeit auf die Erreichung jeweils abgeschlossener Etappen zu richten ist, d. h. die aufgewendeten Mittel müssen in kürzester Frist zu produktiver Nutzung gelangen.

Bei Ersatz oder Ergänzung der Produktionseinrichtungen kommt es darauf an, nicht nur die bisherige alte Ausrüstung einfach zu rekonstruieren, sondern neue moderne Maschinen oder Geräte mit einem höheren Mechanisierungsgrad zum Einsatz zu bringen. Dazu ist erforderlich, in den Hauptverwaltungen selbst und in den Betrieben die Voraussetzungen zu schaffen, um auf dem Gebiet der Technologie eine wirkungsvolle Arbeit zu leisten und damit die Lösung folgender Aufgaben zu sichern:

Lfd. Nr.	Betrieb	Benennung des Vorhabens	technische Charakteristika	Abschlußtermin	Kontrollvermerk
Hauptverwaltung Förderanlagen und Stahlbau					
1.	VEB Maschinenfabrik und Eisenblecherei Aschersleben	Fließfertigung von Tragraffestationen: a) Muldenrängrolle, leichte Reihe zweitellig, 300-500 mm Bandbreite 15° Neigung b) Muldenrängrolle, mittlere Reihe 300-1600 mm Bandbreite 30° und 18° Neigung c) gerade Tragraffrolle, leichte Reihe obere und untere Rolle 300-500 mm Bandbreite d) gerade Tragraffrolle, mittlere Reihe obere und untere Rolle 500-1600 mm Bandbreite	Montagestraße	12.57 Kontrolle nach Projektplan	
2.	VEB Stahl- und Brückenbau Ruhland	Vervollständigung der Taktstraße f. d. Herstellung von Reichsbahnverbauelementen (KpO 6 und Kp 502)	Wegfall des Vorwärtens, dafür doppelstündige Erbsmaschine	12.57 Kontrolle nach Projektplan	
3.	VEB Hebezeugwerk Sebnitz	Aufkran 1 d	Montage in Baugruppen, Komplettierung auf hintereinandereinanderliegenden Montageplätzen	wie vor 12.57	
4.	VEB Schmalflächiger Kranbau, Schalkalden	Gelenkhebenfertigung	Einsatz von Automaten	wie vor 12.57	
Hauptverwaltung Ausrüstung für Chemie					
5.	VEB Maschinen- u. Apparatebau Stahlhut	Errichtung einer Fließfertigung für die Behälter der Kalk- und Soda-Anlagen	Fertigung von Behältern in Baugruppen, Komplettierung der Behälter auf hintereinandereinanderliegenden Montageplätzen	12.57	
6.	VEB Chemische Maschinenfabrik Rudisleben	Errichtung einer Fließfertigung für Kessel und Apparate der Luft- und Gesteinsanlagen	Fertigung von Kesseln und Apparaten in Baugruppen, Komplettierung der Aggregate auf hintereinandereinanderliegenden Montageplätzen	3.57	
7.	VEB HAZET	Einrichtung einer Fließfertigung für die Herstellung permanent magnetischer Spannplatten zum Schließspannen von Werkstücken	Aufstellung der Bearbeitungsmaschinen entsprechend dem Produktionsablauf (Sägen, Fräsen, Schleifen), Zusammenbau nach Baugruppen auf hintereinandereinanderliegenden Arbeitsplätzen	2.57	

Lfd. Nr.	Betrieb	Benennung des Vorhabens	Technische Charakteristik	Abschlußtermin	Kontrollvermerk
8.	VEB Maschinenfabrik Halle, Saale	Einführung der Gleitmontage & Nadelkompressoren der Leistung 30-50000 Kcal/h.	Montage der Kompressoren in Baugruppen, Komplettierung der Kompressoren auf hintereinanderliegenden Montageplätzen	7.57	
9.	VEB Erste Mola Karl-Marx-Stadt	Einführung einer Fließfertigung u. Objektmontage f. d. Zentrifugenspinnmaschine	Anordnung der Bearbeitungsmaschinen, entsprechend dem Produktionsablauf, Montage der Zentrifugenspinnmaschine in Baugruppen, Komplettierung der Maschine auf hintereinandergeordneten Montageplätzen	1.57	
Hauptverwaltung Textilmaschinenbau					
10.	VEB Spinnereimaschinenbau Karl-Marx-Stadt	Komplettfertigung von Spinnrädern (halbautom. Fertigung)	Die unter 10-12 genannten Fertigungsteile fallen zu mehreren Tausend Stück für die Herstellung von Zentrifugenspinnmaschinen an, wodurch die Einführung der Halbautomatisierung und Nestfertigung erforderlich ist. Die Fertigung von Spinnrädern wird spezialisiert	3.57	
11.	VEB Spinnereimaschinenbau Karl-Marx-Stadt	Einführung einer Fertigungsstraße für Galantentasten		6.57	
12.	VEB Spinnereimaschinenbau Karl-Marx-Stadt	Einführung der Nestfertigung für 12 Aggregatteile der Zentrifugenspinnmaschine für Kunstseide		6.57	
13.	VEB Spinnrädchenfabrik Gröbzig	Entwicklung eines Verfahrens zum maschinellen Stechen von Spinnrädern (halbautomatische Fertigung)	Die bisherige Handarbeit wird ersetzt durch das elektroerosive Bohren von Spinnrädern	12.57	
14.	VEB Rund- und Flachstrickmaschinenbau Karl-Marx-Stadt	Montagestraßen für Hand-, Flach- und Großrundstrickmaschinen	Die Produktion der Strickmaschinen darf in der nächsten Zeit nicht mehr durchgehend unterbrochen werden. Im Sinne der Selbstkostenreduzierung und der stetigen Steigerung der Arbeitsproduktivität ist die Einführung von Montagestraßen erforderlich	12.58 Kontrolle nach Projektplan	
15.	VEB Nähmaschinenwerk Wittenberge	Einbau und Erprobung der Taktstraße & Art und Ploite, Vollautomatische Fertigung, Ausführung der Anlage, Erprobung der Anlage	Die Taktstraße ist bedingt durch die hohen Stückzahlen, die in der Nähmaschinenproduktion aufgelegt werden müssen, um die Gegenmaßnahmen zu treffen	9.57	
16.	VEB Nähmaschinenwerk Wittenberge	Einführung des Formmaskengießverfahrens	Das Formmaskenverfahren bietet für die Gießen von Nähmaschinen teile große Vorteile und muß mit einem Nachdrucke eingeführt werden	12.57 Kontrolle nach Projektplan	
Hauptverwaltung Ausrüstung für die geographische Industrie					
17.	VEB Papierverarbeitungs- maschinenwerk Perfecta, Bautzen	Mechanisierung der Messerträgerfertigung	Nestfertigung	6.57	
18.	VEB Buchbindereimaschinenwerk Leipzig	Fließfertigung und Gruppenmontage für Falzeinbrennmachine	Arbeitsunterteilung nach Lohngruppen	5.57	
19.	VEB Optima Fabrik graph. Maschinen Leipzig	Aufbau von 4 Fließstraßen für die Fertigung von Druckautomaten, Abschluß der Vorbereitung, Anlauf der Produktion	Arbeitsunterteilung in 7 Arbeitsstellen	12.57 3.58 Kontrolle nach Projektplan	
20.	VEB Druckmaschinenwerk Planeta Radebeul	Einrichten einer Fließstraße zur Fertigung von Zylindern und Carsten für Offset- bogensdruckmaschinen, Abschluß und Vorbereitung Einführung in die Produktion	Wesentliche Einsparung von Transportweg	12.57 3.58	
21.	VEB Druckmaschinenwerk Victoria Heidenau	Aufbau einer Fließfertigung für die Zylinderherstellung	Verkürzte Durchlaufzeit	12.57	

Lfd. Nr.	Objekt	Benennung des Vorhabens	Abschlußtermin	Kosten-gezeichnet
Hauptverwaltung Nahrungs-, Genußmittel- und Verpackungsmaschinen				
22.	VEB DKK Schloffenstein, Werk Niederschmiedeburg	Fertigstellung des 6. Teilabschnittes der kontinuierlichen Hauptroll- Kuhlstromk- fertigung	12.57	Kontrolle nach Projektplan
23.	VEB Maschinenfabrik Heidenau	Einrichtung einer Walzenfertigungsstraße für Farbwalzen	5.57	
24.	VEB Tabak- und Industriemaschinen, Dresden	Modernisierung der Kurvenherstellung durch Anschaffung einer leistungsfähigen Kurvenfräsmaschine Typ HRF 500	6.57	
			Erhöhung der Produktivität um etwa das 4-fache und Steigerung der Qualität der Kurven	
Hauptverwaltung Schiffbau				
25.	VEB Volkswerft Stralsund	Enttönderungsanlage	10.57	Kontrolle nach Projektplan
26.	VEB Matthias-Thesen-Werk, Wismar	Mechanisierung der Rohrbiegearbeiten	8.57	
27.	VEB Elbwerft Boizenburg	Mechanisierung des Zuschnittes	10.57	
28.	VEB Altbau, Wismar	Mechanisierung der Türlfertigung	12.57	
Hauptverwaltung Kraft- und Arbeitsmaschinen				
29.	VEB Erfurter Ventilatoren- und Apparatebau	Einrichtung einer Montagestraße für die Säurepumpenfertigung	6.57	Kontrolle nach Projektplan
30.	VEB Dieselmotorenwerk Rostock	Einsatz von UP-Hohlkabelgeräten bei der Großmotorenfertigung	12.57	
31.	VEB Pumpenwerk Halle	Einrichtung einer Fertigungsstraße für die gesamte Teilefertigung und Montage der Kreiselpumpen der Typenreihe 2	12.57	
32.	VEB Geraer Kompressorenwerk Gera	Einrichtung von Montagestraßen für Kleinverdichter, 1-stufig, Verdichter bis 40 m³ und 2-stufige Verdichter bis 160 m³	9.57	
Hauptverwaltung Projektierung und Anlagenbau				
33.	VEB EAW, Berlin-Treptow „J. W. Stalin“	Umbau Fließband d. Zählerkappe und Zählergrundplatte	6.57	Kontrolle nach Projektplan
34.	VEB EAW, Berlin-Treptow „J. W. Stalin“	Fließband für modifizierte EM-Schalter	3.57	

Lfd. Nr.	Betrieb	Beyendung des Verfahrens	Art und Umfang der Umstellung	Abstufungsdatum	Kontrollvermerk
35.	VEB EAW, Berlin-Treptow „J. W. Stalin“	Fließbandfertigung für Drehmaschinen-Schaltinstrumente	Die Fertigung der Drehmaschinen-Schaltinstrumente wird von Platten- auf Fließbandfertigung umgestellt.	12/57	
36.	VEB EAW, Berlin-Treptow „J. W. Stalin“	Fließbandfertigung RH 95 und RH 100	Die Fertigung der Relais RH 95 und RH 100 wird von Platten- auf Fließbandfertigung umgestellt.	12/57	
37.	VEB EAW, Berlin-Treptow „J. W. Stalin“	Mechanisierung der Reihen-Klemmenfertigung	Die Fabrikation der Reihen-Klemmen wird von der Einzel-fertigung in einer Kombination mechanisierter und automatisierter Fertigung umgestellt. Hierzu wird ein Montageautomat entwickelt.	12/57	
Hauptverwaltung Energiemaschinenbau					
38.	VEB Bergmann-Borsig	Schaufelfertigung für Dampfturbinen	Durch spanische Bearbeitung nach d. Verfahren „Profil-ziehen“ und „Rock-rolling“ soll eine Zentralisierung u. Fließfertigung für Turbinenschaufeln erreicht werden. Gleichzeitig wird konstruktiv eine weitgehende Einschränkung der benötigten Schaufelprofile erfolgen.	12/58	
39.	VEB Gärzener Maschinenbau	Schaufelfertigung für Gasturbinen	Durch Gemeinschaftsarbeit mit dem Institut f. bildsame Formung in Zwickau soll nach dem Fließpreßverfahren die wirtschaftl. Fertigung v. Voll- und Hohl-schaufeln für Gasturbinen aus Leichtmetall, Stahl u. hochlegiertem Stahl erreicht werden.	12/58	
40.	VEB Bergmann-Borsig Berlin-Wilhelmsruh VEB Dampfkesselbau Hohenturm und Meerane	Elektroslackenschweißen	Einführung des Verfahrens im Dampferzeugerbau für Blechstärken von 70-100 mm	12/57	
41.	VEB Feuerungsbau Köthen	Plattenluvs	Mechanisierung und Konzentration der Fertigung von Plattenluvs in Köthen	12/59 Kontrolle nach Projektplan	
42.	Alle Hersteller von Dampf- erzeugern	Widerstands-Stumpfschweißung von Rohren	Uebergang vom Handschweißen zum hochproduktiven Stumpfschweißen von Rohren	12/58	
Hauptverwaltung Elektromaschinenbau					
43.	VEB Elektromotorenwerk Thurm	Verbesserung der Technologie beim Stan- zen von Ständer- und Läuferblechen	Die Zuführung der Ständer- und Läuferbleche erfolgt automatisch beim 3-Koch-Stanzverfahren	12/57 Kontrolle nach Projektplan	
44.	VEB Elektromotorenwerk Wernigerode	wie vor	wie vor	wie vor	
45.	VEB Elektromotorenwerk Grünhain	wie vor	wie vor	wie vor	
46.	VEB Elektromaschinenbau Sachsenwerk Niedersedlitz	wie vor	wie vor	wie vor	
47.	VEB Elektromaschinenbau Sachsenwerk Niedersedlitz	Isolierung von Ständer- und Läufer- blechen durch Oxydation	Die Isolations-schicht wird von einer Oxydschicht ge-bildet, die durch Erwärmung d. Bleche auf 500-600°C entsteht	12/57 Kontrolle nach Projektplan	
48.	VEB Elektromotorenwerk Thurm	wie vor	wie vor	wie vor	
49.	VEB Elektromotorenwerk Wernigerode	wie vor	wie vor	wie vor	

Lfd. Nr.	Betrieb	Berechnung des Vorkausens	Charakteristik	Abschlußtermin	Kontrollvermerk
50.	VEB Elektromotorenwerk Grünhain	Teilautomatisierung der Wellenfertigung	Planen und zentrieren auf einer Zentriermaschine. Drehen auf d. Magkomat	12/57 Kontrolle nach Projektplan	
51.	VEB Elektromotorenwerk Thurm	wie vor	wie vor	wie vor	
52.	VEB Elektromotorenwerk Wernigerode	Teilautomatisierung der Wellenfertigung	Planen und zentrieren auf einer Zentriermaschine. Drehen auf d. Magkomat	12/57 Kontrolle nach Projektplan	
53.	VEB Elektromaschinenbau Sachsenwerk Niedersiedlitz	wie vor	wie vor	wie vor	
54.	VEB Elektromotorenwerk Thurm	Mechanisierung der Elektromotorenprüfung	Programmschaltung des Prüffeldes führt alle Messungen hintereinander aus	wie vor	
55.	VEB Elektromotorenwerk Wernigerode	wie vor	wie vor	wie vor	
56.	VEB Elektromaschinenbau Sachsenwerk Niedersiedlitz	wie vor	wie vor	wie vor	
Hauptverwaltung Kabel und technische Keramik					
57.	VEB Keramische Werke Hermsdorf	Taktstraße für Miniaturrührchen	Einsatz von Automaten, automat. Zuführen Transportbänder und Infrarot-Trocknung zur Verbesserung d. Mechanisierungsgrades auf 65 %	3/57	
58.	VEB Keramische Werke Hermsdorf	Taktstraße f. d. Fertigung von Scheiben-Kondensatoren	Einsatz von Automaten, automat. Zuführen Transportbänder und Infrarot-Trocknung zur Verbesserung d. Mechanisierungsgrades auf 65 %	wie vor	
59.	VEB Kabelwerk Oberspre	Mechanisierung der Fertigung von konzentrischen Leitungen für Koaxialkabel	Automatisierung der Zuführung d. Abstandskörper auf dem Innenleiter (bish. nur manuelles Einlegen der Abstandskörper)	9/57	
Hauptverwaltung Werkzeugmaschinenbau					
60.	VEB Werkzeugmaschinenfabrik „Herm. Schlimme“, Bln.-Treptow	a) Ausarbeitung eines Projektes über den Einsatz des elektrostatischen Spritzens b) Anwendung dieses Verfahrens	Keine Absauganlagen mehr erforderlich, 30prozentige Lackeinsparung, keine Anwendung von gesundheitsschädlichem Nitro-Lack	10/57 3/57 11/57	
61.	VEB Drehmaschinenwerk Leipzig	Einführung des induktiven Härten von Drehmaschinenbetten entsprechend den 1956 durchgeführten Versuchen, bei denen eine Härte von 500 Brinell erreicht wurde.			
62.	VEB Bohrmaschinenfabrik Saalfeld	Taktstraße in der Montage der Bohrmaschinenfertigung aufbauen mit 60 Min. Taktzeit.	Walzen der Größen von 6-15 mm auf Gewindewalzenmaschinen Reckwalzen der Größen ab 16 mm Steigerung der Arbeitsproduktivität um 200 % 30 % Materialeinsparung	12/57	
63.	VEB Werkzeugfabrik Koniqsee	Einführung der spanlosen Fertigung von Spiralbohrern	Steigerung der Arbeitsproduktivität um 100 %	12 57	

Lfd. Nr.	Betrieb	Spezialisierungsvorhaben	Anteil an Gesamtproduktion in %	Kontrolle nach Projektplan
Hauptverwaltung Ausrüstungen für Metallurgie und Schwermaschinenbau				
1.	VEB Bergbaumaschinen Sangerhausen Betriebsstell Tharandt	Entwicklung eines Hydraulikbetriebes für den Bedarf an Hydraulik der Hauptverwaltungen 1, 2 und 3	1957 = 15 %	Kontrolle nach Projektplan 1. Bauabschnitt 6/1957 2. Bauabschnitt 12/1958 3. Bauabschnitt 12/1959
Hauptverwaltung Förderanlagen und Stahlbau				
2.	VEB Förderanlagen Leipzig	Schäufelradbagger RS 315 und Ersatzteile	25,6 %	ab 3/1957
3.	VEB Kranbau Eberswalde	Bordwippkrane Säulenwippsdrehkran 5 t X 22 m, nicht getypte Bordwipp- krane	6 %	3/1957
Hauptverwaltung Ausrüstung für Chemie, Bau- und Hartzerkleinerungsmaschinen				
4.	VEB Maschinenfabrik Staßfurt	Ausrüstungen f. d. Kali- und Sodaherstellende Industrie	50 %	2/1957
5.	VEB Maschinenfabrik Sangerhausen	Ausrüstungen für die Zuckerindustrie	90 %	6/1957
6.	VEB Erste Maschinenfabrik Karl-Marx-Stadt	Gummimaschinen Zentrifugenspinnmaschinen	45 % 25 %	6/1957 6/1957
Hauptverwaltung Textilmaschinenbau				
7.	VEB Spinnereimaschinenbau Karl-Marx-Stadt	Serienfertigung der Normalringspinnmaschine im Baukasten- system	20 %	9/1957
8.	VEB Spinn- und Zwirnerei- maschinenbau Karl-Marx-Stadt	Ringzwirnmaschine Modell M 6 und M 60 werden durch Rekonstruktion durch Modell 3108 ersetzt	60 %	Kontrolle nach Projektplan 12/1958
9.	VEB Kratzfabrik Leisnig	Aufnahme der Produktion von Ganzstahl-Garnituren	-	9/1957
10.	VEB Schär- u. Spulmaschinenbau Burgstädt	Konus-Schärmaschinen für Weberei, Vereinigung der jetzt bestehenden 5 Typen (HS II, SK 4 m, SK 2,5 KZV, K) in eine Ausführung mit entspr. Variationen in bezug auf Arbeits- breite, Fundament, Anbauteile sowie Schürtrummelausfüh- rung	30 %	Kontrolle nach Projektplan 12/1960

Maßnahmen zur Verbesserung der Technologie des Schweißens

Die im 2. Fünfjahrplan festgelegten technischen und ökonomischen Ziele erfordern eine beschleunigte Einführung der halb- und vollautomatischen Schweißtechnik. Die Schweißtechnik, insbesondere die Lichtbogenschweißung und Widerstandsschweißung, haben eine außerordentliche

Bedeutung in der Fertigungstechnik einer ganzen Anzahl Industriezweige des Ministeriums. Die bisherigen Erfolge zeigen, welche große Einflußnahme die Schweißtechnik auf die Steigerung der Arbeitsproduktivität und die Einsparung von Material hat.

1. Im Jahre 1957 ist der Einsatz halb- und vollautomatischer Schweißgeräte gegenüber 1956 in noch stärkerem Maße zu gewährleisten. Es werden aus der Produktion 1957 323 halbautomatische UP-Schweißgeräte im Bereich des Ministeriums zum Einsatz kommen.

HV 1	100 Stück	HV 8	20 Stück
HV 2	31 Stück	HV 10	50 Stück
HV 3	30 Stück	HV 11	20 Stück
HV 4	2 Stück	HV 13	20 Stück
HV 7	50 Stück		

Außerdem werden 1957 74 vollautomatische Schweißgeräte eingesetzt:

HV 1	11 Stück	HV 8	10 Stück
HV 2	11 Stück	HV 10	15 Stück
HV 3	10 Stück	HV 11	2 Stück
HV 7	13 Stück	HV 13	2 Stück

Durch die Hauptverwaltungen sind mit Unterstützung des Zentralinstitutes für Schweißtechnik, Halle, die halbautomatischen und vollautomatischen Schweißgeräte entsprechend der besten Einsatzmöglichkeiten aufzuteilen. Den Betrieben muß bei der Schaffung der Voraussetzungen zum wirtschaftlichsten Einsatz der Geräte Anleitung und Hilfe gegeben werden.

Verantwortlich: Hauptverwaltungsleiter
Leitung des Zentralinstitutes für Schweißtechnik

Kontrolle: Hauptabteilung Technologie

2. Zu den wesentlichsten Voraussetzungen für einen technisch und ökonomisch erfolgreichen Einsatz der halb- und vollautomatischen Schweißgeräte gehören:

a) Ueberarbeitung der Konstruktion von Erzeugnissen mit dem Ziel, die Anwendung der modernen Schweißtechnik zu gewährleisten. In diesem Zusammenhang werden z. B.

noch 500 000 t/Jahr Stahl in Nietkonstruktionen verarbeitet, bei denen die Erzeugnisse durch Anwendung moderner Schweißtechnik besser und billiger hergestellt werden könnten.

Hierzu sind seitens des Zentralinstituts für Schweißtechnik den Hauptverwaltungen Vorschläge zu unterbreiten und den Konstrukteuren ist Anleitung, durch Beratung und Schulung zu geben.

Verantwortlich: Hauptverwaltungsleiter

Leitung des Zentralinstituts für Schweißtechnik

Kontrolle: HA Forschung, Entwicklung und Konstruktion
HA Technologie

b) Ausarbeitung bzw. Ueberarbeitung der Schweißtechnologien, um die Haupt- und Nebenzeiten auf das Niveau der fortschrittlichen Fertigungstechnik zu bringen.

Seitens des Zentralinstituts für Schweißtechnik sind Rahmen-Technologien zu erarbeiten und den Hauptverwaltungen zur Verwendung in den entsprechenden Betrieben zur Verfügung zu stellen.

Verantwortlich: Hauptverwaltungsleiter
Leitung des Zentralinstituts für Schweißtechnik

Kontrolle: HA Technologie

3. Weitestgehender Einsatz von Schweißvorrichtungen, insbesondere bei Werkstücken mit hohen Gewichten, die eine mehrseitige Bearbeitung erfordern.

a) Die HV Förderanlagen und Stahlbau richtet im VEB Stahl- u. Weichenbau, Halle, eine Abteilung Schweißvorrichtungsbau ein.

Termin: Ab 1. 3. 1957

Verantwortlich: Hauptverwaltungsleiter

b) Das Zentralinstitut stellt dem VEB Stahl- und Weichenbau, Halle, die erforderlichen Konstruktionszeichnungen der Schweißvorrichtungen zur Verfügung.

Termin: Ab 1. 3. 1957

Verantwortlich: Leitung d. Zentralinstituts für Schweißtechnik

4. Ausbildung von Schweißfach-Diplom-Ingenieuren und Ingenieuren im ordentlichen Studium, aber auch in Sonderlehrgängen.

Verantwortlich: Hauptabteilung Hoch- und Fachschulen

Kontrolle: Stellvertreter des Ministers - Technik -

5. Außer der erfolgreichen Lösung der dem Zentral-Institut Halle gestellten Aufgaben auf dem Gebiete der Forschung und Entwicklung ist das Schergewicht auf den operativen Einsatz der Instrukteurbrigaden in den Betrieben zu legen. Ausschließlich durch diese Methode wird es möglich sein, die Hauptverwaltungen bei der Schaffung der unter 1.-3. genannten Voraussetzungen erfolgreich zu unterstützen. Auf Grund der umfassenden Kenntnisse der Einsatz- und Entwicklungsmöglichkeiten in den Betrieben muß das Zentralinstitut für Schweißtechnik Halle Initiator und Wegbereiter der modernen Schweißtechnik in den volkseigenen Betrieben unserer Republik sein. Für den operativen Einsatz zur Unterstützung der Betriebe sind von der Institutsleitung Quartalspläne auszuarbeiten und 4 Wochen vor Quartalsbeginn dem Stellvertreter des Ministers für Technik vorzulegen.

Verantwortlich: Leitung des Zentralinstituts für Schweißtechnik

Kontrolle: HA Technologie

6. Der Anwendung des Elektroschlackenschweißverfahrens für Dickblechschweißungen über 40 mm ist eine große Beachtung zu schenken.

Einsatzschwerpunkte sind:
VEB Ernst-Thälmann-Werk, Magdeburg
VEB Dampfkesselbau Hohenthurm
VEB „Heinrich Rau“, Wildau
VEB Bergmann-Borsig, Berlin.

Die Grundtechnologie wird vom Zentralinstitut für Schweißtechnik zur Verfügung gestellt.

Verantwortlich: Technische Leiter der Hauptverwaltungen 1 und 10

Leitung des Zentralinstituts für Schweißtechnik

Kontrolle: HA Technologie

7. Um zu gewährleisten, daß technisch und ökonomisch wichtige Verfahren und Methoden der Schweißtechnik in breitem Maße zur Anwendung kommen, wie z. B. die Widerstandsabbrennschweißung bei Rohrstumpfrundnähten, die Verwendung von Schweißbraktoren, insbesondere bei

Stahlbau-Longträgern und im Schiffbau, die verbreitete Anwendung der Schutzgusschweißung im Leichtmetallbau, wird das Zentralinstitut für Schweißtechnik Halle verpflichtet, den entsprechenden Hauptverwaltungen solche Verfahren und Methoden sowie deren Anwendung bei der Fertigung entsprechender Erzeugnisse und den Einsatzbetrieb vorzuschlagen.

Verantwortlich: Leitung des Zentralinstituts für Schweißtechnik

Hauptverwaltungen

Kontrolle: HA Technologie

8. Entsprechend der hohen wirtschaftlichen Bedeutung des Schweißens mit CO₂ als Schutzgas, ist vom Zentralinstitut für Schweißtechnik Halle ein Plan aufzustellen, in dem festgelegt ist, welche Voraussetzungen zu schaffen sind, um

im Jahre 1957 die Einführung dieses Verfahrens kurzfristig zu gewährleisten.

- a) Vom Zentralinstitut für Schweißtechnik Halle ist der zweckmäßigste Einsatz zu ermitteln und die Stappen der vorzubereitenden Maßnahmen mit Angabe der entsprechenden Verantwortlichkeit festzulegen.

Termin: 28. 2. 1957

Verantwortlich: Leitung des Zentralinstituts für Schweißtechnik

Kontrolle: HA Technologie

- b) Der Entwurf des Maßnahmenplanes zur Einführung des Schweißens unter CO₂-Schutzgas ist zu überprüfen und zur Bestätigung durch die Kommission für Industrie und Verkehr vorzubereiten.

Termin: 15. 3. 1957

Verantwortlich: HA Technologie

Maßnahmen zur Einführung und Überleitung neuer technologischer Verfahren

Es ist eine Tatsache, daß in den vergangenen Jahren technologische Verfahren entwickelt worden sind, die aber trotz der verschiedenen Vorteile, die sie gegenüber herkömmlichen Verfahren aufweisen, in unseren Betrieben nicht oder nur unvollkommen angewandt werden.

Als Beispiele seien erwähnt die Metallspritztechnik und die elektroerosive Bearbeitung. Um das Verhältnis Aufwand zu

Ergebnis in der Produktion ständig zu verbessern, ist es von großer Bedeutung, neue technologische Verfahren zu entwickeln und sie sinnvoll ohne Zeitversäumnis in den entsprechenden Betrieben anzuwenden.

Für das Jahr 1957 sind von den Hauptverwaltungen folgende Aufgaben zur Lösung vorgesehen:

Lfd. Nr.	Betrieb	Bezeichnung des Vorhabens	Termin der Einführung	Kontrollvermerk
Hauptverwaltung Ausrüstung für Metallurgie und Schwermaschinenbau				
1.	VEB Schwermaschinenbau „Heinrich Rau“, Wildau	Einführung des materialsparenden Schmiedens von Kurbelwellen	8 1957	
2.	VEB Schwermaschinenbau „Heinrich Rau“, Wildau	Materialsparendes partielles Gesankschmieden schwerer vielhubiger Kurbelwellen	8/1957	
Hauptverwaltung Ausrüstung für Chemie, Bau- und Hartzerkleinerungsmaschinen				
3.	VEB Maschinen- und Apparatebau Staßfurt	Anwendung des Metallspritzverfahrens, Wiederherstellung verschiedener Maschinenteile, Ausbessern von Gußfehlern.	3/1957	
4.	VEB „Thuringia“ Feinkeramikmaschinen Sonneberg	Anwendung des Metallspritzverfahrens	4 1957	
5.	VEB Bau- und Vibriermaschinen Radeberg	Erweiterte Anwendung des Metallspritzens des Kurzschlußläufers FU 3, FU 6 und FS 200	10/1957	
6.	VEB Maschinenfabrik Nema Netzschkau	Einführung des Farb-Heißspritzverfahrens für die Lüfter, Lufterhitzer, Materialprüfschränke	8/1957	
7.	VEB Maschinen- und Apparatebau Staßfurt	Anwendung des Epoxidharzklebverfahrens zum Abdichten poröser Gußteile und Kleben von Metallen u. nichtmetallurgischen Verbindungen, die keinen großen mechanischen Belastungen und Temperaturen ausgesetzt sind.	4 1957 In Zusammenarbeit mit d. Zentralinstitut für Schweißtechnik und Nutzung der bereits im Zentralinstitut vorhandenen Forschungsergebnisse	
8.	VEB Chemische Maschinenbauwerke Rudisleben	wie vor	4 1957 wie vor	
9.	VEB „Thuringia“ Sonneberg	wie vor	7 1957 wie vor	
10.	VEB Bau- und Vibriermaschinen Radeberg	wie vor	4 1957 wie vor	
11.	VEB Chemische Maschinenwerke Rudisleben	Anwendung der Ultraschallprüfung für Bleche auf Doppelung, Ribbildung und Schlackeneinschlüsse	11 1957	
Hauptverwaltung Textilmaschinenbau				
12.	VEB Spinnmaschinenfabrik Grotzitz	Einführung des elektroerosiven Bohrens für die Fertigung von VA-Dusen und Spinnplatten	3 1957	
13.	VEB Nähmaschinenwerk Wittenberg	Einführung des elektrostatischen Lackierens für Haushaltsnähmaschinen	2 1957	

U.S. Nr.	Betrieb	Bezeichnung des Vorhabens	Termin der Einführung	Kontrollvermerk
Hauptverwaltung Ausrüstung für die polygraphische Industrie				
14.	VEB Falz- und Heftmaschinenwerk Leipzig Leitbetrieb der Hauptverwaltung	Durchführung von Versuchen in der Metaklebertechnik Übertragung der gesammelten Erfahrungen u. ausgearbeiteten Technologie auf die anderen Betriebe der Hauptverwaltung Voraussetzung: Gewährleistung der Lieferung des Epoxid-Harztes durch VEB Leuna-Werke „Walter Ulbricht“	3.1957 12.1957	In Zusammenarbeit mit d. Zentralinstitut für Schweißtechnik und Nutzung der bereits im Zentralinstitut vorhandenen Forschungsergebnisse
Hauptverwaltung Schiffbau				
15.	VEB Neptunwerft Rostock	Vervollkommen der Volumensektionsbauweise durch grundlegende Veränderung der Konstruktion und Technologie, z. B. vollständig ausgerüstete Volumensektionen. Hierdurch Verkürzung der Heilungsmontagezeiten und Steigerung der Werfkapazität	9.1957	
16.	VEB Matthias-Thesen-Werft Wismar	Untersuchung und Festlegung der Anwendungsmöglichkeiten und des Umfanges des optischen Anreißverfahrens und des optischen Brennschneidens bei der Plattenbearbeitung, um die wirtschaftlichste Ausnutzung beider Verfahren zu erreichen	5.1957	
17.	VEB Warnowwerft Warnemünde	Untersuchung und Festlegung der Anwendungsmöglichkeiten und des Umfanges des optischen Anreißverfahrens und des optischen Brennschneidens bei der Plattenbearbeitung, um die wirtschaftliche Ausnutzung beider Verfahren zu erreichen	6.1957	
18.	VEB Matthias-Thesen-Werft Wismar	Einführung der mechanischen Rohrbiegebearbeitung zur Steigerung der Arbeitsproduktivität der bisher durch Handarbeit durchgeführten Rohrbiegearbeiten	9.1957	
19.	VEB Volkswerft Stralsund	wie vor	9.1957	
Hauptverwaltung Kraft- und Arbeitsmaschinen				
20.	VEB Pumpenwerk Halle	Herstellung von Kugelgraphitguß	6.1957	
21.	VEB Pumpenwerk Oschersleben	wie vor	10.1957	
22.	VEB Schwermaschinenbau „Karl Liebknecht“ Magdeburg	Anwendung des Spritzverfahrens für Kleinteile wie Ventilspeindeln und ähnliche in größeren Mengen anfallende Werkstücke, die bisher als Stauch- oder Preßteile hergestellt wurden	6.1957	
23.	VEB Erfurter Ventilatoren- und Apparatebau, Erfurt	Anwendung des halbautomatischen Elin-Hafergut-Schweißverfahrens im Lüfter- und Rohrleitungsbau	6.1957	
Hauptverwaltung Projektierung und Anlagenbau				
24.	VEB Elektroapparatewerk „J. W. Stalin“ Berlin-Treptow	Erweiterung der elektroerosiven Metallbearbeitung Beschaffung elektroerosiver Werkzeugmaschinen höchster Präzision für verzugsfreie Bearbeitung gehärteter Schnittwerkzeuge größerer Abmessungen, sowie für die Bearbeitung von Hartmetall jeder Art und Form zwecks Einsatz von Hartmetallschnittwerkzeugen	12.1957	

Ud. Nr.	Betrieb	Anwendung des Verfahrens	Termin der Einführung	Kontrollvermerk
25.	VEB Elektroapparatwerk „J. W. Stoll“ Berlin-Treptow	Anwendung des Klebmittels Erprobung der neuesten Klebmittel und Aufbau einer Technologie für die einzelnen Geräteteile z. B. Drehspulinstrumente von Klebblöcken	6/1957	
Hauptverwaltung Elektromaschinenbau				
26.	VEB Feuerwerksbau Köthen	Anwendung des Elin-Hotergut-Schweißverfahrens im Serienbau von Plattenlinsen	3/1957	
27.	VEB Rohrleitungsbau Bitterfeld	Anwendung der induktiven Erwärmung bei Aushaltungen von HD-Rohrleitungen und Sammelröhren	12/1957	
Hauptverwaltung Elektromaschinenbau				
28.	VEB Elektromaschinenbau Sachsenwerk Niederschütz	Herstellung von Hartlötlösungen an elektrischen Maschinen zur Ausnutzung höherer Betriebstemperaturen	7/1957	
29.	VEB Elektromotorenwerk Dessau	wie vor	7/1957	
30.	VEB Galvanotechnik Leipzig	wie vor	7/1957	
31.	VEB Elbtalwerk Heidenau	wie vor	7/1957	
32.	VEB Elektromotorenwerk Wernigerode	Anwendung des Elektroerosivverfahrens zur Bearbeitung von Schnittplatten	10/1957	
33.	VEB Elektromaschinenbau Sachsenwerk Niederschütz	wie vor	10/1957	
34.	VEB Wissenschaftlich-Technisches Büro Dresden	Anwendung des Elektroerosivverfahrens zur Bearbeitung von Schnittplatten	10/1957	
35.	VEB Schaltgerätekwerk Werdau	Anwendung der induktiven Erwärmung zur thermischen Nachbehandlung von Wolframyläben	5/1957	

Maßnahmen zur Verbesserung der Materialverbrauchsnormen (MVN)

Im Jahre 1956 konnten für rund 12 Millionen DM Materialien durch Schaffung und Verbesserung von MVN eingespart werden. Diese Einsparungen stellen aber nur 0,3 % der geplanten Materialeinsparungen dar.

Im Verlaufe des gleichen Jahres wurden rund 49.000 Erzeugnisnormen ausgearbeitet, mittels derer aber nur 49,6 % des Gesamtmaterialverbrauches nachgewiesen werden konnten.

Besonders leidend für die konsequente Anwendung der MVN auf allen Gebieten der betrieblichen Planung wirkte sich die völlig ungenügende Belieferung der Betriebe mit Walzstahl in fixen Maßen aus.

Es ist deshalb erforderlich, durch nachfolgende Maßnahmen die vorhandenen Unzulänglichkeiten zu beseitigen, die Reserven aufzudecken und zu mobilisieren.

1. Verstärkte Ausarbeitung von Materialverbrauchsnormen mit dem Ziel, bis Jahresende 56 % des Gesamtmaterialverbrauchs durch Materialverbrauchsnormen nachzuweisen. Hierzu haben die Hauptverwaltungen bei dem normenbegründeten Anteil ihres Planes folgenden Stand zu erreichen:

HV 1	37 %	HV 8	87 %
HV 2	46 %	HV 9	24 %
HV 3	46 %	HV 10	40 %
HV 4	90 %	HV 11	75 %
HV 5	45 %	HV 12	80 %
HV 6	64 %	HV 13	80 %
HV 7	70 %		

Verantwortlich: Hauptverwaltungsleiter

2. Verstärkte Ausarbeitung technisch begründeter Materialverbrauchsnormen mit dem Ziel, bis Jahresende 80 % dieser Normen auszuarbeiten.

Verantwortlich: Hauptverwaltungsleiter

Hierbei ist von den Hauptverwaltungen folgender Stand zu erreichen:

	bis 30.6.57	bis 31.12.57
HV 1	75 %	80 %
HV 2	70 %	80 %
HV 3	65 %	75 %
HV 4	75 %	85 %
HV 5	75 %	85 %
HV 6	70 %	80 %
HV 7	25 %	30 %
HV 8	80 %	90 %
HV 9	70 %	80 %
HV 10	55 %	60 %
HV 11	50 %	60 %
HV 12	90 %	100 %
HV 13	80 %	90 %

3. Ausarbeitung von Kennzahlen für Materialverbrauchs- und Kostenkalkulationen der Hauptverwaltungen.

4. Kontrolle der technisch wirtschaftlichen Kennziffern des Materialverbrauches auf die Erfüllung der Materialverbrauchsnormen.

Verantwortlich: Hauptverwaltungsleiter
Termin: 15. 4. 1957

5. Kontrolle der technisch wirtschaftlichen Kennziffern des Materialverbrauches auf die Erfüllung der Materialverbrauchsnormen.

Nach Auswertung sind die erforderlichen Maßnahmen zur Erreichung der Materialverbrauchssenkung den Betrieben und Konstruktionsbüros als Aufgabe zu stellen.

a) verantwortlich für die Kontrolle: Leiter der HA Materialwirtschaft

b) verantwortlich für die durchzuführenden Maßnahmen: Leiter der HA Forschung, Entwicklung und Konstruktion

Termin: 30. 8. 1957

6. a) Verbesserung der Materialausnutzung bei Walzstahl von zur Zeit 79,5 % auf 84 %. Hierbei ist von den Hauptverwaltungen folgende Ausnutzung zu erreichen:

HV 1	78 %	HV 8	72 %
HV 2	90 %	HV 9	90 %
HV 3	81 %	HV 10	82 %
HV 4	78 %	HV 11	65 %
HV 5	75 %	HV 12	91 %
HV 6	78 %	HV 13	78 %
HV 7	78 %		

Verantwortlich: Hauptverwaltungsleiter

- b) Ermittlungen der erforderlichen Formate und Längen für Walzstahlerzeugnisse bis 28. 2. 1957.

Verantwortlich: Leiter der Hauptverwaltungen

Durchsetzung der Lieferungen der erforderlichen Formate von den Walzwerken

Verantwortlich: Leiter der Hauptabteilung Materialwirtschaft

Termin: 15. 4. 1957

7. Schaffung von TGL für die Aufmaße bei Guß- und Schmiedestücken, differenziert nach Stückgewichten und Schwierigkeitsgraden.

Verantwortlich: Institut für Technologie und Organisation in Zusammenarbeit mit den Hauptverwaltungen 1 und 8, HA Forschung, Entwicklung und Konstruktion

Termin: 1. 4. 1957

8. Schaffung von einheitlichen verbindlichen Zuschlagstabellen für die Bearbeitungszugabe.

Verantwortlich: Hauptverwaltungsleiter

Kontrolle und Koordinierung: Institut für Technologie und Organisation

Termin: 15. 6. 1957

9. Ausarbeitung eines Materialverbrauchsnormenkataloges für Schweißzusatzwerkstoffe.

Verantwortlich: Zentralinstitut für Schweißtechnik

Termin: 15. 3. 1957

10. Schaffung von Hilfsmaterialnormen mit dem Ziel, bis 31. 12. 1957 für 60 % (vermößig) der Hilfsmaterialien Materialverbrauchsnormen auszuarbeiten und mittels persönlicher Konten die Selbstkosten hierfür um 10 % zu senken.

Verantwortlich: Leiter der Hauptverwaltungen

Kontrolle: HA Technologie

11. Durchführung von Wanderausstellungen in jeder Hauptverwaltung, ausgenommen HV Schiffbau, über Möglichkeiten der Materialeinsparung

Verantwortlich: Leiter der Hauptverwaltungen

Termin: 15. 4. 1957

Maßnahmen und Aufgaben zur Erfüllung des Vorhabens „Schwarze Pumpe“

Nach einer vorläufigen Schätzung durch Spezialisten ist der Bedarf an Kohle bereits im Jahre 1965 größer als unsere Förderung. Die Beilegung des Großprojektes der Kohleindustrie „Schwarze Pumpe“ besteht in der Veredelung der Rohbraunkohle als Rohstoff für die Koks- und Gaserzeugung und für die chemische Industrie zur Sicherung unserer

Produktion und des ständig wachsenden Energiebedarfs der Bevölkerung. Die Verantwortlichen des Ministeriums für Schwermaschinenbau zur Sicherung der Planung in der Braunkohleindustrie sind in den „Verfügungen und Mitteilungen“ Nr. 35.56 vom 10. Nov. 1956 der Kommission für Industrie und Verkehr festgelegt. Die notwendigen eigenen

Entwicklungsarbeiten sind in den Entwicklungsplänen für Forschung und Technik des Ministeriums für Schwermaschinenbau spezifiziert. Darüber hinaus hat das Ministerium für Schwermaschinenbau zur Sicherung der Entwicklungsarbeiten in den Entwicklungsstellen des Ministeriums für Kohle und Energie wichtige Zulieferungen zu erfüllen.

Wichtige Zulieferungen des Ministeriums für Schwermaschinenbau an das Ministerium für Kohle und Energie

Lfd. Nr.	Aggregat-Bezeichnung	Besteller: Bestell-Nr.:	Lieferwerk	bestätigter Termin	Kontroll- vermerk
1	Druckvergaser – 4 m Generator	PKM Leipzig Nr. 04.02.08b, 6-03 D	Dimitroffwerk, Magdeburg	30. 4. 57	
2	Versuchs-Spülgas-Verkoker im VEB Braunkohlenwerk Deutzen	PKM Leipzig Nr. 04.02.06b, 6-13 D	VEB Zernig Zeitz		
3	Versuchs-Spülgas-Verkoker im VEB Braunkohlenwerk Deutzen	PKM Leipzig Nr. 04.02.06b, 6-13 D	VEB Stahlbau, Leipzig		
4	dto.	PKM Leipzig Nr. 6.6362	VEB Stahlbau, Kretzschau	31. 7. 57	
5	dto.	PKM Leipzig Nr. 6.5123	VEB Stahlbau, Kretzschau	20. 1. 57	
6	Versuchs-Spülgas-Verkoker Deutzen, 3 Gurtförderer	PKM Leipzig Nr. 6.5123	VEB Förderanlagen, Magdeburg	15. 7. 57	
7	Versuchs-Spülgas-Verkoker Deutzen	PKM Leipzig Nr. 473	VEB Maschinen- und Apparatebau, Stößfurt	30. 6. 57	
8	dto.	PKM Leipzig Nr. 6.2291	VEB Excelsiorwerk, Heidengu	31. 3. 57	
9	dto.	PKM Leipzig Nr. 6.5354; 6.6353; Nr. 6.6802; 6.8681	VEB Nema, Netzschkau		
10	Druckvergaser – 4 m Generator	PKM Leipzig Nr. 6.8759	VEB Pumpenwerk, Karl-Marx-Stadt	31. 9. 57	
11	Versuchs-Spülgas-Verkoker Deutzen	PKM Leipzig Nr. 6.7478; 6.7478; Nr. 6.4371; 6.8037	VEB Elektromotorenwerk, Thum		

Maßnahmen zur Förderung der Hydraulik

Die besonderen Eigenschaften der Hydraulik, wie leichter, schwingungsfreier Gang, außerordentlich einfache stufenlose Regierbarkeit der Bewegungen in sehr weiten Grenzen verbunden mit einer einfach zu erreichenden Richtungsumkehr, sichern ihrer Anwendung entscheidende Vorteile. Außer im Werkzeugmaschinenbau finden hydraulische Antriebe und hydraulische Steuerungen in den verschiedensten Industriezweigen des Maschinen-, Fahrzeug- und Apparatebaues schon weitgehend Verwendung. Für Textil-, Land- und Baumaschinen sowie Hebezeuge und Förderanlagen trifft das ganz besonders zu. Die Bauelemente der Hydraulik müssen in genormten Größen und in hochwertiger Qualitätsherstellung von Spezialbetrieben gefertigt, den infrage kommenden Maschinenbautrieben termingerecht zur Verfügung gestellt werden können.

1. Qualität und Funktionssicherheit der Hydraulikaggregate setzen voraus, daß ein spezieller Hydraulikguß für die Fertigung der einzelnen Bauelemente verwendet wird. Das erforderliche dichte Gefüge des Werkstoffes und die größtmögliche Sicherheit in Bezug auf Lunkerfreiheit werden erreicht, wenn die Gußteile im Kokillen- oder Schleuderguß ausgeführt werden. Bei Sandgußfertigung wird vom Zentralinstitut für Gießertechnik fachliche Beratung gegeben. Kokillenguß liefert der VEB Eisenhammer in Dresden-Dölitzschen und Schleuderguß der VEB Horzer Werke in Blankenburg/Harz.

2. Mit der ausschließlichen Spezialfertigung von Hydraulikbauteilen ist der VEB Hydraulik Rochlitz beauftragt. Seine Fertigungskapazität für 1957 in Höhe von TDM 10 500,- muß durch die Zurverfügungstellung von entsprechenden Ausrüstungen gesichert werden. Die Durchführung des Erweiterungsbaues im Jahre 1957 muß erfolgen, um die Voraussetzung für eine weitere Steigerung auf TDM 15 000,- im Jahre 1958 zu erhalten.
3. Die in dem VEB Werkzeugfabrik Königsee bereits jetzt anlaufende Fertigung von Zahnradpumpen muß 1957 einen Umfang von TDM 3500,- erreichen, um den Bedarf an Anbauhydrauliken zu decken. Investitionen in Höhe von TDM 210,- für die Ausrüstung sind dazu erforderlich.
4. In dem Zweigwerk Tartun des VEB Bergbaumaschinen Seehausen ist die Fertigung von Anbauhydrauliken und Steuerelementen sowie Innenteilen für Strömungsgetriebe in Höhe von TDM 1500,- für 1957 als Entlastung des VEB WTB für Werkzeugmaschinen Leipzig aufzunehmen.
5. Eine ausreichende Bereitstellung von nahtlosen Stahlrohren für die Fertigung von Arbeitszylindern und Verbindungselementen muß aus eigenem Aufkommen und durch Importe gesichert werden.
6. Die Finanzierung der noch auszuarbeitenden Fertigungszeichnungen für einen Teil der standardisierten Bauelemente, wie Hydrogeneratoren, Hydrogetriebe und Zahnradpumpen muß durch den VEB Hydraulik Rochlitz gesichert werden.

Übersicht über den Stand der Entwicklung der Baumaschinen

Die Durchführung der umfangreichen Bauvorhaben im 2. Fünfjahrplan ist nur möglich durch die Einführung einer fortschrittlichen Bautechnologie und durch die Mechanisierung der gesamten Bauwirtschaft. Die Mechanisierung muß zur Einsparung von Arbeitszeit, von Arbeitskräften und zur Entlastung von schwerer manueller Arbeit führen. Ziel ist Senkung der Kosten pro m³ umgebauten Raum bzw. im Straßenbau pro m² neuer bebauter Fläche.

Die Baumechanisierung hat alle Zweige des Bauwesens wie den Hochbau, den Tiefbau, den Straßenbau usw. zu umfassen.

Bei der Einführung der Fertigteilbauweise ist ein besonderes Augenmerk auf die Herstellung von Betonfertigteilen sowie auf die Projektierung und Ausstattung von hochmechanisierten Betonfertigteilternen zu legen.

Bei den Werken selbst müssen 3 Gruppen unterschieden werden:

- a) Stationäre Werke, welche die üblichen, im Bauwesen verwendeten DIN-Betonfertigteile herstellen.
- b) Fliegende Betonwerke, die an Schwerpunkten des Bauwesens vorübergehend aufgestellt werden und die gleiche Fertigung wie die der Gruppe a) haben.
- c) Stationäre Spezialwerke, deren Ausrüstung auf Herstellung von Spezialteilen abgestimmt ist. Dazu gehören Werke für Spann- und Schleuderbetonrohre, Werke für Masten, Decken- und Wandplattenwerke für Montagebauweise, Werke für Betonschwellen u. a.

Besonders zu entwickeln sind:

1. Mischanlagen mit Silos und Beschickungsanlagen.
2. Fertigungseinrichtungen für Betongroßteile.
3. Trockeneinrichtungen.
4. Transportmaschinen für Beton und Betonteile.

Des weiteren sind in der Produktion noch erhebliche Lücken im Sektor der Straßenbaumaschinen.

Es ist zur Zeit nicht möglich, komplette Maschinensätze für den vollmechanischen Straßenbau zu liefern.

Die Entwicklung dieser Maschinensätze ist wichtig und muß in der Gesamtheit mit dem Ablauf des 2. Fünfjahresplanes abgeschlossen sein.

In der nachfolgenden Aufstellung werden die wichtigsten Entwicklungen auf diesem Gebiet aufgeführt.

Diese Themen sind vordringlich durchzuführen. Der Ablauf der Entwicklung und die Einführung in die Produktion sind durch die Hauptverwaltung zu unterstützen und besonders zu kontrollieren.

Plan-Nr.	Name techn. Charakteristika techn. und volkswirtschaftl. Bedeutung	Entwicklungsstufe	Maßstab, Übersicht	Entw. Abschluß	Prod.- Beginn	Kontroll- vermerk
020.304.01h K 7-32.6	Planetarmischer (Zwangsmischer) 1501 Zur Aufbereitung hochwertigen Betons. Die Maschine muß bei kürzester Mischdauer eine äußerst intensive Mischung gewährleisten. Diese Forderung soll durch ein Planetenrührwerk erreicht werden. Die Maschine ist einfach im Aufbau und in Anschaffung und Betrieb billig. Diese Maschine wird stationär und als Autoanhänger auf Luftrollen für eine Transportgeschwindigkeit von 20 km/h entwickelt. Dieser Mischer ist mit den auf dem Weltmarkt angebotenen Zwangsmischern dieser Art unbedingt gleichwertig.	VEB-FEK für Bau-, Keramik- u. Hartzerkleinerungsmaschinen, Leipzig	VEB Betonsteinmaschinen und Ziegeleigeräte, Guben	9 57	1 58	
020.304.01h K 7-31.6	Planetarmischer (Zwangsmischer) 5001 Erläuterungen siehe Planetarmischer 1501 Diese Maschine wird jedoch nicht als Anhängergerät gebaut, sondern findet Verwendung in festen Betonwerken	VEB-FEK für Bau-, Keramik- u. Hartzerkleinerungsmaschinen, Leipzig	VEB Ebawe Eilenburger Baustoffmaschinen, Eilenburg	9 57	1 58	
020.304.01h K 7-32.6	Vibrationsverdichter (Vibrierplatte) Vibrationsverdichter mit Benzinmotorantrieb. Der konstruktive Aufbau ist so vorzusehen, daß das Gerät für die Grabenverdichtung geeignet ist. Mehrzweckgerät kann zum Verdichten von Beton für die verschiedensten Zwecke sowie von Schwardeckenmaterial verwendet werden. Durch die Konstruktion wird eine bedeutende Steigerung der Arbeitsproduktivität erreicht und die Mechanisierung des Baustellenwesens erweitert. Entwicklung entspricht den vom kapitalistischen Ausland angebotenen Vibrierplatten.	VEB-FEK für Bau-, Keramik- u. Hartzerkleinerungsmaschinen, Leipzig	VEB Regulux Betonmischerbau, Neustadt	6 57	III 57	
020.304.01h K 7-38	Zwangsmischer (Planetarmischer) 10001 Zwangsmischer mit Planetenrührwerk zum Mischen schwereren Betons. Diese stationäre Maschine ist für den Einsatz in Fabrikanlagen, Baustellen sowie auf Großbaustellen geeignet. Die Maschine ist mit den auf dem Weltmarkt angebotenen Zwangsmischern dieser Art unbedingt gleichwertig.	VEB-FEK für Bau-, Keramik- u. Hartzerkleinerungsmaschinen, Leipzig		12 58	1059	

Plan Nr.	Thema techn. Gesamtentw. techn. und wirtschaftl. Bedeutung	Entwicklungs- Stadium	Maßnahmen	Entw. Abschluß	Prod.- Beginn	Kontroll- vermerk
020 304 01h K 7-20 6	Betonsteintrennen Die Entwicklung verfolgt den Weg der Fertigung von Betondachsteinen zu automatisierten. Bisher wurden Betondachsteine nur in Handfertigung hergestellt. Außer der Fabrikation für den eigenen Bedarf in der DDR kann mit einem erheblichen Export gerechnet werden.	VEB-FEK für Bau-, Keramik- u. Hartzerkleinerungsmaschinen, Leipzig	VEB Betonsteinmaschinen und Ziegeleigeräte, Guben	12 57	I 58	
020 304 02h K 7-21 6	Betonsteintransport Zur Mechanisierung und Automatisierung der Beton- fertigstellungsindustrie werden entwickelt: a) Absotzwagen für Betonsteine b) Elevator für Betonsteine c) Belademaschine d) Schlabablühne e) Niederlaß mit Austragsförderer.	VEB-FEK für Bau-, Keramik- u. Hartzerkleinerungsmaschinen, Leipzig	VEB Kemo, Keramikmaschinen, Görlitz	7 58	III 58	
020 304 01b K 7-21	Vibrations-Tandemwalze 5-10 t Vibrationswalze für leichtere Verdichtungsarbeiten, ins- besondere von Asphalt- und bituminösen Straßen- decken, Oahwayplatten, ferner für Erdverdichtungen bei Parkplätzen, Sportplätzen usw. Frequenz- und Verdichtungsleistung regelbar. Walzen- druck max. 8 t. Eigengewicht ca. 1500 kg. Die Entwicklung einer schweren Walze von 10-15 t ist für später vorgesehen. Mit der Walze 5-10 t wird der Stand in Westdeutsch- land erreicht.	VEB-FEK für Bau-, Keramik- u. Hartzerkleinerungsmaschinen, Leipzig	VEB Baumaschinen, Gatersleben	12 58	II 59	
020 304 b 1 K 7-50 6	Betonstraßenfertigung bis 4 m Breite. Fertigungsmaschine für Betonstraßen mit einer Arbeits- breite bis 4 m für 1- und 2-schichtige Decken bis 25 mm Dicke. Mit dieser Entwicklung wird einer dringenden Forde- rung des Straßenbauwesens entsprochen. Bisher wurden diese Anlagen nur durch Import be- schafft. Diese Anlage ist eine der Leistungen west- deutscher Industrie für den Export.	VEB FEK für Bau-, Keramik- u. Hartzerkleinerungsmaschinen, Leipzig	Ingenieur-Tiefbau Brandenburg Serienbau VEB Baumaschinen, Gatersleben	9 57	I 58	

Wichtige Maßnahmen auf dem Gebiet der Turbinenfertigung

Die Durchführung der Aufgaben, die durch den 2. Fünfjahresplan des Ministeriums für Schwermaschinenbau auf dem Gebiet der Energieversorgung gestellt wurden, erfordert die Einführung fortschrittlicher technologischer Prozesse und insbesondere die Einführung neuer Schweißverfahren bei der Herstellung von Turbinen.

Geleitet auf die gute Zusammenarbeit mit dem Institut für Schwermaschinenbau der UdSSR (ZNIIMASCh) und dessen Bereitwilligkeit zur Hilfeleistung wurde das Programm für den Materialeinsatz und die Einführung einer neuen Technologie bei der Herstellung von Turbinen-Einzelteilen in den Betrieben der DDR aufgestellt.

Zur Realisierung dieses Programmes ist es notwendig, daß seitens des VEB Bergmann-Borsig entsprechende Maßnahmen zur Vorbereitung der notwendigen technologischen Ausrüstungen und für die Durchführung neuer Prozesse eine Reihe von Versuchsarbeiten durchgeführt werden.

Gleichzeitig ist es notwendig, bei der Einführung der für die neue Technologie benötigten Elektroden die technische Dokumentation von der UdSSR anzufordern und das Elektrodenwerk Berlin-Oberschöneweide, Tabbertstraße 14, mit der Produktion der Elektroden nach sowjetischen Rezepturen zu beauftragen.

Nachstehend sind die wichtigsten Maßnahmen auf dem Gebiet der Materialauswahl und der neu einzuführenden Technologien im Sektor Turbinenbau aufgeführt:

1. Materialeinsatz

Für Dampftemperaturen bis 535 °C

a) Gußstahl:

für Hochdruckgehäuse, Ventilgehäuse und Armaturen ist der Gußstahl 20 XMF-L (GOST) mit der chemischen Zusammensetzung

C	0,18 – 0,25 %
Si	0,2 – 0,35 %
Mn	0,4 – 0,6 %
Cr	0,9 – 1,2 %
Mo	0,5 – 0,7 %
V	0,2 – 0,35 %
S und P	– 0,03 %

zu verwenden.

Grenze der Festigkeitsdauer bei 535 °C für 100 000 Std.
= 12 kg/mm²

Zur Schweißung werden Elektroden CL-20 empfohlen, die analoge Festigkeitseigenschaften besitzen.
Termin für die Durchführung I/57.

b) Schmiedestücke für Hochdruck-Läufer.

Es wird der Stahl EI/415, ein Chrom-Molybdän-Vanadium-Wolfram-Stahl, der sich bis zu einer Temperatur von 565 °C eignet, empfohlen.

Gegenüber ähnlichem, von westdeutschen Firmen angebotenem Stahl, ist der vorgeschlagene EI 415 billiger.

Termin für die Durchführung I/57.

Für Dampftemperatur von 550–565 °C

a) Stahlguß:

Als Stahlguß für Gehäuse ist die Stahlmarke 15 XIMIF von nachfolgender chemischer Zusammensetzung

C	= 0,14 – 0,20 %
Cr	= 1,1 – 1,6 %
Mo	= 0,9 – 1,2 %
V	= 0,2 – 0,35 %

anstelle des zur Zeit importierten Stahles zu verwenden.

Zum Anfertigen großer Gehäuse fehlen in der DDR die erforderlichen technologischen Ausrüstungen wie Glühöfen u. o.

Die oben vorgeschlagene Stahlsorte 15 XIMIF kann in SM-Öfen, gegebenenfalls in Größitz, vergossen werden.

b) Für Schmiedestücke für Hochdruck-Läufer ist der bereits für die Temperaturen bis 535 °C vorgeschlagene Stahl EI 415 zu verwenden.

Einführungstermin: IV/57.

2. Einführung moderner Schweißtechnologien für die Fertigung von Turbinen-Einzelteilen

a) Geschweißte Läufer für große Niederdruckturbinen

Die Anwendung von Schweißkonstruktionen für Läufer für Niederdruckturbinen, anstelle von vollgeschmiedeten, weist folgende Vorteile auf:

1. Verminderung des Verbrauches an flüssigem Stahl um 35–45 %.
2. Höchstgewicht der Blöcke für die Herstellung von Schmiedestücken beträgt 10 t.

Schmiedestücke für geschweißte Läufer für große Turbinen (100 MW) können in den Werken der DDR, insbesondere im Werk Größitz, hergestellt werden.

Es ist notwendig, Konstruktionen von geschweißten Läufern zu entwickeln und die Technologie der Herstellung dieser Läufer im Werk Bergmann-Borsig einzuführen und laufenden Erfahrungsaustausch zu organisieren.

Termin: IV/57.

b) Schweißgehäuse für Niederdruckturbinen

Anstelle von großen und schweren Gußstücken für Niederdruckgehäuse ist es zweckmäßig, Schweißkonstruktionen aus kohlenstoffarmen Stahl zu verwenden. Die Gehäuse können im Werk Bergmann-Borsig hergestellt werden.

c) Geschweißte Düsen für Hoch- und Mitteldruckturbinen

Die Erfahrungen des Turbinenbaues hinsichtlich der Herstellung von geschweißten Düsen für Hoch- und Mitteldruckturbinen finden gegenwärtig Verwendung in allen führenden turbinenbauenden Werken kapitalistischer Länder und der Länder der Volksdemokratien. Die Anwendung von geschweißten Düsen gestattet es, die mechanische Bearbeitung der Leitschaufeln und den Verbrauch an legiertem Stahl stark zu vermindern. Gegebenenfalls verwendet man für Schaufeln spezielles Profilwalzmaterial.

Termin: III/57

d) Auftragsschweißung von Verdichtungsflächen für Turbinen und Kesselarmaturen.

Die Anwendung der Auftragsschweißung mittels Elektroden ZN-3, die gegenwärtig in der DDR eingeführt ist, anstelle von Kobaltstahl, sichert eine bedeutende Einsparung von Geldmitteln und die Befreiung vom Import der mangelnden Kobaltlegierung.

Zusammensetzung der durch Auftragsschweißung mittels Elektroden ZN-3 erhaltenen Legierung:

C	1,7 – 2,0 %
Cr	28 – 30 %
Ni	5 – 7 %
Fe	übriges

Es ist notwendig, die Herstellung von Elektroden und die Technologie der Auftragsschweißung einzuführen.

Termin: II 57

Schiffbaudokument: Wichtige Maßnahmen und Aufgaben

Der hohe Exportanteil von 70 % legt dem Schiffbau die Verpflichtung auf, nur hochwertige und auf dem Weltmarkt wettbewerbsfähige Erzeugnisse zu liefern. Der Schiffbau ist in hohem Grade auf eine leistungsfähige Zulieferindustrie angewiesen, von der 50 % des Gesamtwertes eines Schiffes bereitgestellt werden.

Im folgenden sind zur Ergänzung der übrigen Abschnitte wichtige Aufgaben aus dem Schiffbaudokument zusammengestellt, deren Lösung für den Schiffbau eine große Bedeutung hat.

Hauptverwaltung Ausrüstung für Metallurgie und Schwermaschinenbau

Pos. 1.3.4. Schaffung eines Betriebes zum Bearbeiten von Propellern.

Zweckmäßig wird die Bearbeitung der Propeller und anderer großer Gußstücke der Gießerei angegliedert, um bei Ausschuß unnötige Transporte zu vermeiden.

Die Werkstatt ist in Zusammenarbeit mit der HV Gießereien zu entwerfen und einzurichten.

Pos. 2.5.1. Vorantreiben der Forschungsarbeiten für Umlauf-(Planeten-)getriebe zur Übertragung von Leistungen bis 15 000 PS.

Auf die Entwicklung solcher Getriebe legt der Schiffbau wegen der dadurch erreichbaren Gewichtseinsparung gegenüber den bisher üblichen Stirnradgetrieben großen Wert. Im Auslande werden Planetengetriebe auf Schiffen verwandt.

Hauptverwaltung Kraft- und Arbeitsmaschinen

Pos. 2.3.2. Entwicklung von Dampfmaschinen in Blockbauweise.

Diese Dampfmaschinen sind für den Schiffbau wegen des geringen Gewichtes und Platzbedarfs wichtig.

Pos. 2.4.5. Entwicklung und Musterbau der Zweitakt-dieselmotoren NZD 26, 36, 48.

Pos. 2.6. Entwicklung von Deckhilfsmaschinen mit Drehstrom- und hydraulischem Antrieb.

Mit Rücksicht auf die Entwicklung im Auslande sind bei uns die Deckhilfsmaschinen für Drehstrom- und hydraulischen Antrieb einzurichten. Da die Betriebe der HV Kraft- und Arbeitsmaschinen Generalunternehmer für Decksmaschinen sind, muß von ihnen die Initiative zur Entwicklung geeigneter Antriebsmaschinen ausgehen

und rechtzeitig der mechanische Teil den neuen Antrieben angepaßt werden.

Pos. 2.1.3. Entwicklung eines Propeller-baugzugbaues mit wahlweisem elektrischen oder Dampftrieb für Schiffsessel.

Die Gebläse werden für die in Entwicklung befindlichen Kesselanlagen dringend gebraucht.

Hauptverwaltung Energiemaschinenbau

Pos. 2.1.1. Entwicklung von Schiffsdampferzeugern.

Damit der Schiffbau in kurzer Zeit verbindliche Angebote ausarbeiten kann, müssen die Kessel nach den Baureihen entwickelt werden, auch wenn noch kein bestimmter Kundenauftrag vorliegt.

Pos. 2.1.2. Entwicklung von Oelbrennern.

Die Rotations- und Druckzerstäuber müssen rechtzeitig mit den Kesseln entwickelt werden.

Pos. 2.1.7. Schaffung eines Prüfstandes für Kessel bis 10 t stündlicher Leistung in Hohenthurm.

Eine Erprobung der Kessel vor Einbau an Bord ist zur Vermeidung von etwaigen Schwierigkeiten an Bord unbedingt notwendig.

Pos. 2.1.8. Entwicklung eines Hilfsdampferzeugers nach Muster des Eckrohrkessels.

Da nach Aussage des Dokumentes die bisherigen Kon-

struktionen der Hilfsdampferzeuger (Doppelrohr- und Steilsieder) sich nicht bewährt haben, ist eine neue Konstruktion notwendig.

Pos. 2.2.5. Einrichtung von Prüfständen für den Turbinenbau.

Der Schiffbau muß aus demselben Grund, wie bei 2.1.7. eine Landerprobung der Turbinen an Bord der Leistung verlangen.

Hauptverwaltung Elektromaschinenbau

Pos. 3.101 Entwicklung von Gleichstrommotoren in Schweißkonstruktion.

Mit Rücksicht auf Einsparung von Platz und Gewicht ist die Liederung solcher Motoren dringend notwendig.

Hauptverwaltung Projektierung und Anlagenbau

Pos. 3.109 Entwicklung der Steuerung für die Deckhilfsmaschinen mit Drehstromantrieb.

Mit den zu entwickelnden Drehstrommotoren zum Antrieb der Deckhilfsmaschinen sind die entsprechenden Steuerorgane zu entwickeln.

Pos. 3.202 Entwicklung von Marinehandanlassern für Schleifringläufer-Motoren.

Der Termin für den laufenden Entwicklungsauftrag von IV. 1957 ist wegen des dringenden Bedarfes des Schiffbaues abzukürzen.

Pos. 3.112 Entwicklung von Konstantspannungs-Generatoren.

Laut Dokument ist die Entwicklung dieser Motoren in den Plan der neuen Technik für 1957 aufzunehmen. Sie ist bereits in Angriff genommen.

Pos. 3.205 Entwicklung von Schützen für Drehstrom.

Bei dem Uebergang von Gleichstrom zum Drehstrom bei den Deckhilfsmaschinen werden diese Schützen dringend gebraucht. Die im WTB für Elektromaschinen in Dresden entwickelten Schützen sind nach den Bedingungen des Schiffbaues sofort zu ändern.

Pos. 3.210 Verbesserung der vorhandenen Generator-selbstschalter und Entwicklung von neuen.

Es besteht im Schiffbau ein dringendes Bedürfnis nach modernen Selbstschaltern.

Pos. 3.212 Entwicklung von Motorschutzschalter.

Die Motorschutzschalter mit Thermokompensatoren und Auslegung nach verschiedenen Trägheitsstufen werden dringend benötigt.

Pos. 3.217 Entwicklung von Relais für Gleich- und Drehstrom.

Die im Dokument aufgeführten Relais braucht der Schiffbau dringend.

Plan der wichtigsten in die Produktion einzuführenden Forschungs- und Entwicklungsarbeiten

Alle Arbeiten auf dem Gebiet der Forschung und Entwicklung sind volkswirtschaftlich nur dann zu vertreten, wenn ihr Ergebnis das Produktionsprogramm unserer Betriebe so verändert, daß der Einfluß der neuen Technik auf die Gestaltung unserer Erzeugnisse sichtbar und kurzfristig zum Ausdruck kommt.

Die noch vorhandene Unterschätzung der Einführung abgeschlossener Konstruktionen ist für 1957 endgültig zu überwinden. Die in den Verfügungen und Mitteilungen des Ministeriums für Schwermaschinenbau Nr. 8 vom 17. August 1956 veröffentlichte „Anweisung über Einführung neuer Erzeugnisse in die Produktion“ ist strengstens zu beachten.

Die wichtigsten in der Nachfolge aufgeführten Themen sind durch die Hauptverwaltungen so zu leiten und im Ablauf so zu kontrollieren, daß jederzeit Klarheit über den Stand der Erfüllung besteht und die Realisierung gesichert ist.

Plan-Nr.	Kurzbezeichnung – techn. Charakteristik	Produktions-Betrieb	Prod.-Beginn	Produkt. Umfang Stück./TDM	Kontrollvermerke
Hauptverwaltung Ausrüstung für Metallurgie und Schwermaschinenbau					
020 103 b K 6-5,27	Sechs-Rollengerüst Bandbreite 250 mm, Bandstärke 0,2 mm Walzgeschwindigkeit 1,67 m/sec. Kapazität 0,6 t/h bei Stahl mit 1,12 % C-Geh.	VEB Schwermaschinenbau „Heinrich Rau“, Wildau	März 57	1 Stück	
020 103 b K 7-11/4 D	Kaltpilgerwalzwerk 2,5" Vorschub 2 . . . 30 mm Hubzahl 60 . . . 110 Hübe/min (aus Kaltpilgerwalzwerk 3,5" entstanden)	VEB Schwermaschinenbau „Heinrich Rau“, Wildau	Juli/Dez. 1957 gestaffelt	1 Stück	
020 103 b K 7-11/4 D	Kaltpilgerwalzwerk 4,5" Vorschub 3 . . . 15 mm Hubzahl 50 . . . 75 Hübe/min	VEB Schwermaschinenbau „Heinrich Rau“, Wildau	Febr./Okt. 1957 gestaffelt	1 Stück	
020 104 b K 6-09	Zweigelenk-Brikettpresse Herstellung besonders fester Briketts, welche sich besser verschwelen und verkoken lassen. Zweiteiliger Halbstein 8", Normaler spezifischer Norm. Spez. Preßdruck: 1.500 kg/cm ² , Leistung: 300 t/Tag Verpressung von Trockenkohle bis 1 mm Korngröße	VEB Eisengießerei u. Maschinenfabrik Zemag, Zeitz	Juli/Dez. 1957 gestaffelt	10 Stück	
020 107 b K 6-04 D	Rostklinkerkühler Leistung: 200 . . . 1200 t/Tag (mehrere Größen)	VEB Maschinenfabrik Polysius, Dessau	Jan. 57	20 Stück	
020 107 b K 5-14	Granulierteller 2,8 . . . 4,5 m Durchmesser, (mehrere Größen)	VEB Maschinenfabrik Polysius, Dessau	Jan. 57	22 Stück	
Hauptverwaltung Förderanlagen und Stahlbau					
020 203 b K 7-09, 6 D	Stirnweggonkipper 80 t, mit elektr. Antrieb Betätigung der Kipperbühne mechanisch bis max. 60" Kipperspiele bei 60-80 t Waggons - 6-8 Stück/Std.	VEB Schwermaschinenbau „S. M. Kirov“, Leipzig	Juni 57	3 Stück	
020 204 b K 7-09, 6 D	Gabelstapler 3 t Elektrohydraulisch, Hubhöhe 3 m Fahrtgeschwindigkeit ohne Last 9 km/h	VEB Verlade- und Transportanlagen, vorm. Bleichert, Leipzig	Juni 57	30 Stück	

Plan-Nr.	Kurzbezeichnung - techn. Charakteristik	Produktions-Betrieb	Prod.-Beginn	Produkt. Umfang Stck./TDM	Kontroll- vermerke
Hauptverwaltung Ausrüstung für Chemie, Bau- und Hartzerkleinerungsmaschinen					
020 301/01 b K 7-01 2 D	Sauerstoffgewinnungsanlage 3000 Mn ³ /h	VEB Chemische Maschinenbauwerke Rudisleben	Mai 57	3 Stück	
020 301/5 b V 7-03/3	Sauerstoffverdichter (Trackenlauf)	VEB Maschinenfabrik Wurzen	Juni 57	7 Stück	
020 314 b V 7-01/2 D	Hochdruckwickelbehälter	VEB Maschinenfabrik „Germania“ Karl-Marx-Stadt	April 57	7 Stück	
020 203/01 b K 7-06/5	Plattengefriermaschine	VEB Maschinenfabrik Halle	Juni 57	1 Stück	
020 304/02 b K 7-14/6	Bodenfertiger	VEB Betonsteinmaschinen, Guben	Okt. 57	1 Stück	
020 304.01 b K 7-45'5 D	Betonspritzgerät	VEB Keramikmaschinen, Steinach	Sept. 57	20 Stück	
Hauptverwaltung Textilmaschinenbau					
020 415 b K 6-04	Flachstrumpfwirkmaschine 28 Arbeitsstellen, 60 gg. 100 Reihen/min Leistungssteigerung von bisher 80 Reihen auf 100 Reihen.	VEB Wirkmaschinenbau Karl-Marx-Stadt	Jan. 57	35 Stück	
020 415 b K 6-03 D	Flachstrumpfwirkmaschine 6 Arbeitsstellen Kundenwunsch der UdSSR Maschine kann ohne Demontage versandt werden. Möglichkeit, die Reihen auf 100/Min. und mehr zu steigern.	VEB Wirkmaschinenbau Karl-Marx-Stadt	Jan. 57	25 Stück	
020 414 b K 6-09 D	Damenstrumpfautomat 2-systemige Rundstrickmaschine für nahtlose Damenstrümpfe Nadelzahl 352, Feinheit 32 E Neuentwicklung entspricht dem Weltstand	VEB Rund- und Flachstrickmaschinen- bau, Karl-Marx-Stadt	April 57	19 Stück	
020 410 b K 6-01 D	Kurzscheifentrockner Hängesystem 4-6 etagig für max. Hängemaß bis 300 mm Schleifenregelung stufenlos Diese Neukonstruktion entspricht dem Weltstand	VEB für Textilmaschinenbau, Aue	Jan. 57	1 Stück	
020 413 b K 6-01	Automatische Waschanlage Anlage mit mehreren gleichen Doppeltrommelwaschmaschinen 1000 mm Durchm., 720 mm Länge, 40 kg Wäscheffüllung. Die Anlage ist vorgesehen für die Automatisierung großer Wäschereianlagen für Hotels und Industriebetriebe sowie Gemeinschaftsanlagen in Wohnsiedlungen.	VEB Wäscherei- u. Hutmaschinenbau, Forst	Juli 57	48 Stück	
020 417 b K 6-01	Zick-Zack-Haushaltsnähmaschine Haushaltsnähmaschine in Baukastensystem mit Zick-Zack- Einrichtung.	VEB Nähmaschinenwerk, Wittenberge	Juli 57	9900	
020 419 b K 6-02	Schnellnäher K 1 305 und 314 Baukastensystem max. Stichzahl 3000 min. Zur Leistungssteigerung in der Konfektionsindustrie.	VEB Nähmaschinenwerk, Altenburg	Jan. 57	600	

Plan-Nr.	Kurzbezeichnung - techn. Charakteristik	Produktions-Betrieb	Prod.- Beginn	Produkt. Umfang Stück/TDM	Kontroll- vermerke
Hauptverwaltung Ausrüstung für die polygraphische Industrie					
020 521 b K 7-38/6	Kombinationstrockner Anlage zur Herstellung von Flachschabenmittellageplatten	VEB Papiermaschinenwerke, Freiberg/Sa.	Dez. 57	1 Stück	
020 525 b K 7-01/6	Schnellschneider 1320 mm Hydraulische Pressung und hydraulischer Vorschub	VEB Papierverarbeitungsmaschinen- werk, Bautzen	März 57	2 Stück	
020 523 b K 7-08/6	Bücherpresse für die Fließfertigung der Buchproduktion	VEB Buchbindereimaschinenwerk, Leipzig	März 57	5 Stück	
020 534 b K 7-07/6	Kanten- und Facettenfräsmaschine für Druckplattenbearbeitung in einer Aufspannung	VEB Optima, Leipzig	Dez. 57	5 Stück	
Hauptverwaltung Nahrungs-, Genußmittel- und Verpackungsmaschinen					
020 602/03 b K 7-02	Reismühle 20 t/24 Std., Neuentwicklung; bisher mußten Exportanfragen abgelehnt werden.	VEB Maschinen- und Mühlenbau, Wittenberg	Aug. 57	110 Anlagen	
020 625 b K 6-07	Form- und Verpackungsmaschine für Margarine, Typ FP III 70-75 Pack/min. zu je 250 g oder 500 g	VEB Verpackungs- und Schokoladen- maschinenfabrik, Dresden	Aug. 57	40 Maschin.	
020 602/03 b K 6-01	Reinigungsneumatik für verschiedene Leistungen normaler Mühlenbetriebe 20-200 t/24Std.	VEB Mühlenbau, Dresden		1000 TDM	
K 6-01 a	Ringtrieur		März 57		
K 6-01 b	Ganzmetallsichter		Nov. 57		
020 602/01 b K 7-01 d/5	Teig-, Teil- und Wirkmaschine VATW Vollautomatisch, 3-reihig ca. 6000-8000 Wicklungen pro Std.	VEB HABAMFA, Hallesche Bäckerei- maschinenfabrik, Halle	Aug. 57	500 Maschin.	
020 602/01 b K 6-05 a/4	Teigwarenpresse Automatisch, 40 kg/h	VEB HABAMFA, Hallesche Bäckerei- maschinenfabrik, Halle	Okt. 57	50 Maschin.	
020 602/01 b K 7-01/b/5	Spiralknetter 100 kg Traginhalt	VEB HABAMFA, Hallesche Bäckerei- maschinenfabrik, Halle	Nov. 57	320 Maschin.	
Hauptverwaltung Schiffbau					
Kundenauftrag	Frachtschiff Typ IV Tragfähigkeit 10 000 tdw, Maschinenleistung 4x2400 PS- Diesel, Geschwindigkeit 16,5 kn	VEB Warnow-Werft Warnemünde	April 57	1 Stück	
Kundenauftrag	Kohle- und Erzfrachter I Nutzladung 6300 t Maschinenleistung 1 x 4700 PS-Diesel Geschwindigkeit 14,5 kn	VEB Warnow-Werft Warnemünde	Nov. 57	1 Stück 1960 = 8 Stück	
Kundenauftrag	Seefahrtgastschiff 300 Fahrgäste, Maschinenleistung 2 x 4000 PS-Diesel Geschwindigkeit 17,6 kn	VEB Matthias-Thesen-Werft, Wismar	Dez. 57	1 Stück	
Kundenauftrag	Küstenfahrgastschiff für 300 Personen Maschinenleistung 2 x 260 PS-Diesel Geschwindigkeit 11,5 kn	VEB Schiffswerft „Edgar Andre“, Magdeburg-Rothensee	Okt. 57	1 Stück	

Plan-Nr.	Kurzbezeichnung - techn. Charakterist.	Hersteller	Produktionsbeginn	Produktionsumfang Stück, TDM	Kontrollvermerke
Hauptverwaltung Kraft- und Arbeitsmaschinen					
020 814 b K 4-32	Zweizylinder Dieselmotor H 120 N = 15 PS n = 1800 U/min D = 55 mm H = 115 mm	VEB Motorenwerk Chemnitz	Febr. 57	100 Stück	
020 828 b K 5-56	Turbolader und Dieselmotor 8 NVD, 149 U. R. N = 1000 PS n = 375 U/min D = 320 mm H = 190 mm	VEB Kompressorenwerk Bannitz und VEB „Karl Liebknecht“ Magdeburg	Nov. 57	10 Stück	
020 811 f K 7-43 S	Schmutzwasserpumpe Q = 250 m³/h H = 40 m	VEB Apollowerk Götting	Dez. 57	200 Stück	
020 811 f K 7-53 S	Schiffschlepppumpe, Baureihe SM 150/350 Q = 250 m³/h H = 25 m	VEB Ventilatoren- und Apparatebau Erfurt	Dez. 57	24 Stück	
020 811 f K 7-57 S	Radial-Gebläse einstufig - ungekühlt	VEB Pumpen- und Gebläsewerk Leipzig	Dez. 57	1 Stück	
020 817 b K 7-03	O ₂ -Verdichter dreistufig - 60-300 m³/h	VEB Maschinenfabrik Zwickau	Nov. 57	2 Stück	
Hauptverwaltung Projektierung und Anlagenbau					
020 901 b K 4-37 D	Elektroschalt- und Steuerelemente: Reihenendtaster Kurzhubmagnete Kleinentaster Betätigungstastelemente Schlüsselschalter	VEB Elektroschaltgeräte, Werk Dresden und Rochlitz	Febr. 57 Jan. 57 Juni 57 Jan. 57 Febr. 57	2000 Stück 1400 Stück 4000 Stück 2000 Stück 4000 Stück	
020 902 b K 4-06	Schnellschalter 1000 A, 3000 und 6000 A sowie Streckenschalter 1000 A und 1200 V	VEB EAW „J. W. Stalin“ Berlin-Treptow	Aug. 57	600 Stück	
020 902 b K 4-08 D	Gußgekapselte Schaltgeräte- und Verteilungsanlagen 2,3 und 4-polig, 550 V, 600 A entl. bis 1000 A	VEB EAW „J. W. Stalin“ Berlin-Treptow	Okt. 57	100 TDM	
020 902 b K 4-38 D	Leitungsschutzschalter 6, 10, 15, 20 A 250/380 V - 1- und 2-polig, Schmalbauweise	VEB EAW „J. W. Stalin“ Berlin-Treptow	Okt. 57	100 TDM	
	Bimetallrelais 15, 25 und 40 A	VEB Elektroschaltgeräte, Oppach	Juni 57 Sept. 57	15 TDM	

Art. Nr.	Bezeichnung	Hersteller	Produktionsbeginn	Produktionsmenge Stück, TDM	Kontrollvermerke
Hauptverwaltung Energiemaschinenbau					
021 102 a K 6-01 03	Dampfmaschine 220 t/h 125 eta 545 °C	VEB Bergmann-Borsig, Berlin-Wilhelmsruh	Okt. 57		
021 102 b K 6-01 04	Turbo Satz 52 MW Eht-Gez 125 eta 525 °C (Generator mit H ₂ -Kühlung)	VEB Bergmann-Borsig, Berlin-Wilhelmsruh	Okt. 57		
021 102 c K 6-01 05	Dampfmaschine 220 t/h 125 eta 545 °C	VEB Bergmann-Borsig, Berlin-Wilhelmsruh	Juni 57		
021 102 d K 6-01 06	Turbo Satz 52 MW Kond 91 eta 525 °C (Generator mit H ₂ -Kühlung)	VEB Bergmann-Borsig, Berlin-Wilhelmsruh	Juni 57		
021 102 e K 6-01 07	Automatische Kondensatreinigung durch Kippen während des Betriebes	VEB Bergmann-Borsig Berlin-Wilhelmsruh VEB Garlitzer Maschinenbau, Garlitz	März 57	10 Stück	
021 102 f K 6-01 08	Isolierte Messvorrichtung	samtliche Kesselwerke	März 57	2 Stück	
021 102 g K 6-01 09	Kapselte Klein- und Kleinstkessel 21-45 t/h	VEB Feuerungs- und Behälterbau, Köthen	Juni 57	20 Stück	
Hauptverwaltung Elektromaschinenbau					
021 113 b K 6-01 13	Standard-Drehstrommotore Reihe 925-38 kW Fertigung nach modernsten technologischen Erkenntnissen	VEB Elektromotorenwerk Thurm VEB Elektromotorenwerk Wernigerode VEB Sachsenwerk, Niedersiedlitz	März 57	40 000 St.	
021 113 b K 6-01 15	Mittelfrequenz-Generatoren 8100 Hz, 28,56 kW Zur Verwendung für Schmelzen und Härten nach modernsten Gesichtspunkten	VEB Sachsenwerk, Niedersiedlitz	Juni 57	150 Stück	
021 102 b K 6-27	PBA 120 Automatische Buckelschweißpresse (120 kVA., Elektrodenkraft 1200 kg) für Automobilindustrie	VEB LEW Hennigsdorf	Sept. 57	nach Auftrag	
021 102 b K 6-30	Programmsteuerung-Einbaugeräte (Baukastensystem) a) Elektronische Anstegsteuerung, mit der der Schweißstrom einer automatischen Punkt- bzw. Nahtschweißmaschine steigend oder fallend geregelt werden kann. Regelbereich zwischen 10-100 % des Schweißstromes. Regelzeit einstellbar zwischen 5 und 10 Perioden. b) Elektronischer Schweißstrom-Stabilisator zum Ausgleichen von Netzspannungsschwankungen.	VEB LEW Hennigsdorf	März 57	ca. 800 St.	
021 102 b V 5-5 4	Fertigungsmuster neuer Isolierstoffe Isolierstoffe bis zur Isolationsklasse F gem. VDE 0530 7.55, tropfenfeste Isolierstoffe Novamikaniterzeugnis mit Mindestigüten gem. DIN 57 322, 40 612, 40 614	VEB LEW Hennigsdorf	Jan. 57	52 to.	
021 102 b K 6-44	Bo-Bo-Bo 150 to, EI 1 Abraumlokom. mit 6 x 350 kW-Motoren. Gleichstrom f. Einsatz in SU und China	VEB LEW Hennigsdorf	b. 1960 b. 1960	110 St. SU 121 Stück China	

Page-Nr.	Kurzbeschreibung des Gegenstandes	Firma und Fachab.	Fertig. Datum	Produkt. Umfang Stck. TDM	Kontrollvermerke
021 102 b K 6-40	1000 Industrielektromotoren Einsatz in SU und China.	VEB (FW Hennigsdorf)	b. 1960 b. 1960	160 St. SU 236 Stück China	
021 103 b K 6-19 D	Säulen-Druckschalter R 110, 4800 MVA Hohe Absenkleistung	VEB Transformatorenwerk „Karl Liebknecht“	April 57	50 Stück	
021 103 b K 6-569	Säulenstromer R 110 Verringerung des Raumbedarfs großer elektr. Anlagen	VEB Transformatorenwerk „Karl Liebknecht“	April 57	50 Stück	
021 103 b F 6-01	Stoßspannungs- und kurzschlußfeste Transformatoren bis R 30 mit Kupfer- und Aluminiumwicklungen Erreichung des Standes der Technik Verbesserung der Betriebssicherheit	VEB Transformatorenwerk „Karl Liebknecht“	Jan. 57	4000 Stck.	
021 103 b K 6-01 D	Transformatoren mit Texturblechen bis R 30, 2000 kVA Erreichung des Standes der Technik Ersparnis von Material und Energieverlusten.	VEB Transformatorenwerk „Karl Liebknecht“	Sept. 57	1000 Stck.	
021 104 b K 6-103	Van de Graaff-Generatoren zur Erzeugung hoher Gleichspannung für die Strahlenerzeugung in der Medizin und Werkstofftechnik.	VEB Transformatoren- u. Röntgenwerk Dresden	Sept. 57	3 Stück	
021 104 b K 6-09	Einkessel-Röntgen-Größtstrahleneinrichtung 200 kV für die Materialuntersuchung am Montageort.	VEB Transformatoren- u. Röntgenwerk Dresden	Dez. 57	5 Stück	
021 104 b K 6-621	Röntgeneinrichtung für Grenzstrahl-Therapie Spezialgerät für das Behandeln von Hauterkrankungen	VEB Transformatoren- u. Röntgenwerk Dresden	Dez. 57	3 Stück	
021 112 b K 6-12	Öelströmungsschalter R 110 Erweiterung des Typenprogramms	VEB Elektromaschinenbau, Sachsenwerk, Niedersedlitz	Sept. 57	5 Stück	
021 112 b K 6-09 4	Phasenschieber 4 ... 63 MVar 750 1500 U/min, 10,5 und 6,3 kV Zwecks Verbesserung des Leistungsfaktors in den Ueberland- netzen	VEB Elektromaschinenbau, Sachsenwerk, Niedersedlitz	Jan. 57	5 Stück	
021 115 b K 6-01	Expansions-schalter R 624 Reihe 30, 600 MVA, 1000 und 2000 A Für erhöhte Betriebssicherheit der Energieverteilung.	VEB Schaltgerätewerk, Muskau	Sept. 57	10 Stück	
021 104 b F 6-101 F 6-107 K 6-6 114	Stoßspannungs- und kurzschlußfeste Transformatoren über R 30 mit Kupfer- und Aluminiumwicklung. Erreichung des Standes der Technik. Verbesserung der Betriebssicherheit.	VEB Transformatoren- u. Röntgenwerk Dresden	Sept. 57	1000 Stck.	
021 104 b K 6-103 D	Gießharzstrom- und Spannungswandler bis R 30 Meßwandler mit besonders hoher elektrischer und thermischer Festigkeit bei geringem Raumbedarf.	VEB Transformatoren- u. Röntgenwerk Dresden	Sept. 57	1200 Stck.	
021 107 b K 7-02 14	Automatische galvanische Anlage 15 Unterthemen	VEB Galvanotechnik, Leipzig	Juli 57	10 Stück	

Plan-Nr.	Kurzbezeichnung - techn. Charakteristika	Produktions-Betrieb	Prod.-Beginn	Produkt. Umfang Stk. TDM	Kontroll- vermerke
Hauptverwaltung Kabel und Technische Keramik					
021 201 b K 6-02 D	Bleimantellose Kabel Kunststoffkabel 3 x 35 mm ² 1 x 35 mm ² b.s. 10 kV Folien-schichtkabel und Aluminium-Wellrohrmantel als blei- mantelloses Kabel NAHEY und RYBR (Pi) nach VDE 0271. 5 und 10 kV NAYYBA und NYBYBA	VEB Kabelwerk, Meißen	März 57	160 TDM	
021 201 b K 6-38	Tropfenfeste Telefonanschnüre Isolierung auf PVC und Polyamid-Basis bei 90 % rel. Luftfeuchte und tropenheißem Klima. Beständigkeit gegen Staub, Flugsand-Einflüssen, Lichteinwirkung. Schimmel- und Bakterienbefall, ähnlich DIN 47 405, 47 453, 47 454.	VEB Leitungswerk, Plauen	Jan. 57	ca. 32 TDM	
021 203 b K 5-02 D	Starkstromkabel und Garnituren 150-220 kV Wechselspannung Neue Technologie, Neue Prüfverfahren.	VEB Kabelwerk, Berlin-Oberspree	Aug. 57	200 Garnitur. 5 km Kabel 500 TDM	
021 203 b K 6-03	Pupinspulen verkleinerter Dimensionen Entsprechen den internationalen Bedingungen.	VEB Kabelwerk, Berlin-Oberspree	Jan. 57	200 TDM	
021 204 b K 6-01	Hochhitzebeständige Leitungen für Beleuchtungszwecke in Räumen bei ca. 200-500 °C (Kesselanlagen, Backöfen)	VEB Kabelwerk, Köpenick	Sept. 57	nach Bedarf	
021 206 b K 6-16	Halbleiterwiderstände für Schwach- und Starkstrom als Verzögerungskompensation und Meßwiderstände der Reihen HLS und HLN	VEB Keramische Werke, Hermsdorf	März 57	200 000 Stk.	
021 206 b K 6-18	Ferrit-Bauelemente: Magnet-, Spann- und Drehfutter Magnetscheider Lautsprechermagnete	VEB Keramische Werke, Hermsdorf	März 57	1.390 Stk. 300 Stk. 240 000 Stk.	
021 206 b K 6-19	Bauteile für Chemie und allgem. Technik: einstufige Säurekreiselpumpen, selbstansaug. Säurekreiselpumpen Rührwerkskessel mit Umlaufheizung Zahnradpumpen ZP 200 Schrägsitzventile	VEB Keramische Werke, Hermsdorf	Juni 57	100 Stk. 30 Stk. 5 Stk. 20 Stk. 1 000 Stk.	
021 206 b V 6-24	Verschmutzungsprobleme Stützer-Isolatoren mit halbleitender Glasur	VEB Porzellanwerk, Köppelsdorf	Mai 57	5 000 Stk.	
021 207 b K 6-04	Entstörte Zündkerzen EM 14 95, EM 18 45, EM 14 225, EM 18 225,	VEB Porzellanwerk, Neuhaus	März 57	1,2 Mill. Stk.	
021 207 b K 6-05	Schweißkabel Zum Anschluß von Schutzgasschweißgeräten mit und ohne verzehrbarer Elektrode für Betriebsspannung 100 V, 300 A.	VEB Kabelwerk, Vacha	Sept. 57	500 m	

Pos. Nr.	Bezeichnung des Gegenstandes	Fabrikant	Erzeugnis	Bestand
				Stück
Hauptentwicklung Werkzeugmaschinenbau				
021 330 b K 6-622-1	Vielseitiger Stanzautomat DAM 4 00	VEB Werkzeugmaschinenfabrik, Leipzig	Dez. 57	4 Stück
021 325 b K 7-307-1	Nadel- und Profilautomat FNP 25	VEB Werkzeugmaschinenfabrik, Leipzig	Febr. 58	4 Stück
021 328 b K 7-119-4	Kaltstempelautomat SAKA 500	VEB Werkzeugmaschinenfabrik, Saalfeld	Febr. 58	5 Stück
021 319 b K 7-267-0 (1)	Zahnschneidemaschine ZFWZ 1000	VEB Zahnschneidmaschinenfabrik „Modul“, Karl-Marx-Stadt	Febr. 59	5 Stück
021 319 b K 7-216-0	Zahnschneidemaschine ZSWZ 1000	VEB Zahnschneidmaschinenfabrik „Modul“, Karl-Marx-Stadt	Jan. 59	5 Stück
021 319 b K 7-220-2	Kegelradwalzmaschinen ZFWKK 250	VEB Zahnschneidmaschinenfabrik „Modul“, Karl-Marx-Stadt	Mar. 59	10 Stück
021 330 b K 7-429-0 (1)	Zweiständer-Langholzhebemaschine HZS 600	VEB Werkzeugmaschinenfabrik, Aschersleben	Dez. 57	3 Stück
021 327 b K 7-304-5	Vollautomatische spitzenlose Rundschleifmaschine SASLA 125	VEB Werkzeugmaschinen- und Vorrichtungsbau, Leipzig	Jan. 58	19 Stück
021 310 b K 7-571-1	Außengewindeschleifmaschine GSA 250	VEB Feinstmaschinenbau, Dresden	April 59	4 Stück
021 335 b K 6-636	Streckmetallautomat PKXSM 2 1000	VEB Werkzeugmaschinenfabrik, Zeulenroda	Jan. 58	4 Stück
021 320 b K 6-781	Gewindewalzmachine mit automat. Werkstoffzuführung GWRA 80	VEB Werkzeugmaschinenfabrik, Bad Dübau	Sept. 57	9 Stück
021 319 b K 7-601-5	Spritzgußautomat KuSYA 32	VEB Pressenwerk, Freital	April 59	10 Stück
021 319 b K 7-805-5	Vacuum-Formmaschine KuVST	VEB Pressenwerk, Freital	Dez. 58	9 Stück

Plan der wichtigsten Forschungs- und Entwicklungsaufgaben

Die Anstrengungen des Schwermaschinenbaus auf dem Gebiet der Forschung und Entwicklung müssen sich neben der Konstruktion hochproduktiver Einzelaggregate darauf konzentrieren, neue Geräte und Hilfsmittel für die Mechanisierung und Automatisierung zu konstruieren und herzustellen.

Die größte wirtschaftliche Bedeutung haben im Schwermaschinenbau die Arbeiten zur Mechanisierung und Automatisierung der spanabhebenden und spanlosen Bearbeitungsmaschinen. Gegenwärtig ist es notwendig, besondere Zuführungs- und Beschickungsaggregate, Einrichtungen zum Entfetten, Sägen und Verpacken und automatische Methoden für das Wiegen und Zählen an voll- und halbautomatischen Maschinen zu schaffen. Für die Bearbeitung komplizierter Räumkurvenflächen sowie für ein schnelles Neueinrichten der mit der Änderung des Steuerungssystems verbundenen Ausstattungen bedarf es daher stärker die neuen Arten

der Programmsteuerung mit Speicherung auf Papier-, Zelluloid- und Magnetbändern angewandt wurden.

Der technische Fortschritt beim automatischen Messen und Regeln von Bandstärken, Schichtdicken, z. B. an Kaltwalzwerken, Druck- und Papiermaschinen, muß durch die Anwendung von Strahlungsgeräten gekennzeichnet sein.

Die Lösung dieser Aufgaben und deren schnelle Einführung in die Produktion ist mit umfangreichen wissenschaftlichen, technischen Arbeiten verbunden. Es ist deshalb notwendig, daß sich die Entwicklungs- und Konstruktionsbüros auf die wichtigsten Arbeiten konzentrieren, genaue technische Zielsetzungen ausarbeiten und einen systematischen Konstruktionsablauf festlegen.

Die noch immer nicht überwundene Vernachlässigung des Maschinenbaus muß durch einen stärkeren materiellen Anreiz auf der Grundlage der Schaffung von Ingenieurkonten beseitigt werden.

Gr. Nr.	Bezeichnung	Ausführungs- Ort	Fertig- datum	Prot. Bezeichnung	Kontroll- nummer
Hauptverwaltung Ausrüstung für Metallurgie und Schwermaschinenbau					
020 101 01 b K 7-01 5 D	Aluminium-Folien-Walzwerk 650 Automatische Bandzugregulierung Bandbreite 650 mm Bandgeschwindigkeit 0-16 m/sec. Banddicke 0,5-0,005 mm Derzeitiger Höchststand: Bandbreite 1000 mm Bandgeschwindigkeit 16,6 m/sec. Banddicke bis 0,009 mm	VEB Konstruktionsbüro Schwermaschinenbau Magdeburg	VEB Schwermaschinenbau „Georgij Dimitroff“, Magdeburg	Dez. 57	II 58
020 101 01 b K 7-08 6 D	Aluminium-Folien-Walzwerk 1000 Automatische Bandzugregulierung Bandbreite 1000 mm Bandgeschwindigkeit 0-15 m/sec. Banddicke 0,05-0,005 mm Derzeitiger Höchststand: Bandbreite 1000 mm Bandgeschwindigkeit 16,6 m/sec. Banddicke bis 0,009 mm	VEB Konstruktionsbüro f. Schwermaschinenbau Magdeburg	VEB-Schwermaschinenbau „Georgij Dimitroff“, Magdeburg	März 59	IV 59
020 101 01 b K 7-02 5 D	Automatische Stapelvorrichtung für Blechtafeln 530 x 760 mm bis 1250 x 2500 mm für Blechdicken 0,2-4,0 mm, Stundenleistung 8 to Derzeitiger Höchststand: Blechtafeln 1300 x 2000 mm, Blechdicke 1,5 mm	VEB Konstruktionsbüro f. Schwermaschinenbau Magdeburg	VEB Konstruktions- und Montagebetrieb für Ausrüstung der Schwer- industrie, Entwicklungs- werk Leipzig	Dez. 57	III 58
020 101 05 b K 7-19 4	Elektromagnetkupplungen Ausführung mit durchfluteten Lamellen und Schleifringen bzw. Schleifringlos Typenreihe: 0,315-320 m kg Bauausführung kleiner Lamellen aus Sinter- metall, dadurch höherer Reibwert und höheres übertragbares Drehmoment	VEB Konstruktionsbüro f. Schwermaschinenbau Magdeburg	VEB Wissenschaftlich- technisches Büro, Berlin	Nov. 57	II 58
020 102 b K 7-01 6	Kegel-Prallbrecher Verarbeitung von weichen bis mittelharten Stoffen in einem Arbeitsgang auf Grießfeinheit Ausgabegut: 60 mm Kantenlänge zu erreichende Feinheit: 2 mm Kantenlänge Es besteht z. Zt. kein Brecher, der nach diesem Prinzip arbeitet.	VEB Schwermaschinenbau „Ernst Thälmann“ Magdeburg	VEB Schwermaschinenbau „Ernst Thälmann“ Magdeburg	Dez. 57	II 58
020 102 b K 7-02 5 D	20-Rollen-Kaltwalzwerk Bandbreite 250 mm Bandgeschwindigkeit 2,5 m/sec. Banddicke 2-0,03 mm Derzeitiger Höchststand: Bandgeschwindigkeit 5 m/sec. Banddicke bis 0,05 mm	VEB Schwermaschinenbau „Ernst Thälmann“ Magdeburg	dto.	Dez. 57	III 58

K 7-11 6 5	Kaltwalzgerätwerk 3,5" Vorhub 2410 mm Hubzahl 96-92 Hub/min Derzeitiger Hubstand: Vorhub bis 10 mm Hubzahl bis 96 Hub/min	VEB Schwermaschinenbau „Heinrich Rau“, Wildau	VEB Maschinenbau „John Scheer“ Mausewitz	Juni 57	I 59
005 1034 K 7-56 5 12	Edelnagelautomat Leistung 15 Nager/min Zt. kein ähnliches Gerät vorhanden	VEB Schwermaschinenbau „Heinrich Rau“, Wildau	VEB Maschinenbau und Metallveredelung Dessau	Sept. 57	I 59
005 1034 K 7-61 7 12	„Partielles Gesenkschmieden schwerer, vielhubiger Kurbelwellen“ Verbessertes Faserverlauf, Qualitätserhöhung, Senkung des Materialeinsatzes Für Kurbelwellen dieser Größe gab es bisher nur Fräsmaschinenverfahren. Internationale Pa- tentansprüche für neues Verfahren durch DDR gemeldet	VEB Schwermaschinenbau „Heinrich Rau“, Wildau	VEB Schwermaschinenbau „Heinrich Rau“, Wildau	April 57	III 57
005 1034 K 7-42	Vollautomatische Pressensteuerung Zentrales Steuerpult für Presse und Kran	VEB Schwermaschinenbau „Heinrich Rau“, Wildau	dte.	Dek. 56	II 57
005 1034 K 7-31 5	Röhrentrockner 3600-4040 m Heizflächens Wasserverdampfung 7 kg/m Trockner-Außendurchm. 5 m Trocknerlänge 8 m Derzeitiger Höchststand: Heizfläche 3600 m ² Trockner-Außendurchm. 4,7 m Trocknerlänge 8,5 m	VEB Eisgießerei und Maschinenfabrik Zemag Zeitz	VEB Eisgießerei und Maschinenfabrik Zemag Zeitz	Juni 57	I 59
005 106 b K 7-01 5 D	Universalbagger 0,2 m mit Hoch-, Tieftöffel- und Greifereinrichtung auf Raupefahrwerk Löffelhinhalt 0,2-0,25 m Fahrtgeschwindigkeit 1,4 km/h Lastmoment 5,5 mt Derzeitiger Höchststand: Fahrtgeschwindigkeit 15 km/h (bei Luftbereifung) Dienstgewicht 9-11 t	VEB Schwermaschinenbau NOBAS-Werke Nordhausen	VEB Schwermaschinenbau NOBAS-Werke Nordhausen	Nov. 57	I 58
020 106 b K 7-07 1	Kaltstreckenvortriebsmaschine Streckendurchm. 3 m Vortrieb ca. 21 m/Tag 3-armiger Schneidarm (Vortrieb soll noch erhöht werden) Derzeitiger Höchststand: ca. 27 m/Tag	VEB Schwermaschinenbau NOBAS-Werke Nordhausen	VEB Bergmann-Borsig	Nov. 57	II 58

Einheit	Bezeichnung des Gegenstandes (z. B. techn. Stand)	Vollständige Bezeichnung	Baubetrieb	Entw. Absch.	Prod.-Beginn	Kontrollvermerk
020 107 b K 7-01 5 D	Hydraulische Dosierungs-Fließwaage Korngröße 0-150 mm Leistung bis 40 t/h Derzeitiger Höchststand: Korngröße 0-120 mm Leistung 50-110 t/h	VEB Maschinenfabrik Polysius, Dessau	VEB Maschinenfabrik Polysius, Dessau	Mai 57	IV/57	
Hauptverwaltung Förderanlagen und Stahlbau 020 201/04 h K 7-14/6 D	Fahrbare Rotary-Anlage FRA 1300 max. Bohrteufe 1500 m Bohrmasthöhe 40 m Drehtischdurchgang 20+1/2 " Bohrspülumpen 7 1/4x16 " Antriebsleistung 360 PS, Ges. Gew. 60 t Für Erdgas und Erdölschürfung in Mecklenburg erforderlich Derzeitiger Welthöchststand Bohrteufe 1200 m, ohne Hydraulikantrieb, Ges. Gew. 80 t. Das Weltniveau wird mit unserer Entwicklung überflügelt.	Hydraulikteile sind aus Westdeutschland zu beziehen. Sicherung der Anlieferung eines 30-to-Anhängers von Hüniger, Frankenberg sowie einer schlagsicheren Anlaßeinrichtung für 180 PS IFA-Mot. 6 KDV vom VEB Motorenwerk Johannisthal	Institut für Fördertechnik Leipzig VEB Schwermaschinenbau "7. Oktober" Magdeburg	Dez. 58	III/58	
020 208 b K 7-05/6 D	Truckengasbehälter Fassungsvermögen 30 000 m³ Nietkonstruktion Betriebsdruck 200 mm WS Zur Sicherung der anfallenden Gase im Schwerpunkt "Schwarze Pumpe" Ähnliche Behälter werden bereits im Ausland hergestellt Das derzeitige Weltniveau wird mit dieser Entwicklung erreicht	Aufbau einer Entwicklungsstelle. Einstellung weiterer Konstrukteure. Beschaffung von 4 mm Blechen, 7,5 m lang. Beschaffung einer Abkantpresse 8 m Länge.	VEB Stahl- und Apparatebau Magdeburg	Dez. 58	I/59	
020 201 '01 h K 7-11/6 D	Turmdrehkran 40 tm Tragkraft 2,4-4 t Ausladung 20-10 m Leistungsgew. 0,6 t/m Höchste Hakenstellung 25-40 m Derzeitiger Höchststand bei 40 t Drehkräne Tragkraft 1,58-3,58 t Ausladung 25-10,1 m Leistungsgew. 0,55 t/m Dieser Entwicklungsstand wird mit unserer Entwicklung angestrebt	Beschaffung der Gußstücke vom VEB Elektrostaßgußwerke Leipzig. Beschaffung von Schmiedestücken vom VEB Leunawerke "Walt. Ulbricht" Leuna. Beschaffung von Motoren vom VEB Motorenwerk Sachsenwerk Niedersiedlitz und vom VEB Elektromotorenwerk Wernigerode	Institut für Fördertechnik Leipzig VEB Verlade- und Transportanlagen, vorm. Bleichert, Leipzig	März 58	I/58	

Plan Nr.	Charakteristika Gegen-Vorstellung z. techn. Stand	Vertrag über die Fertigung	Baubetrieb	Frtg. Absch.	Prod.-Beginn	Konstr. Vermerk
020 204 b K 7-10 6 D	<p>Elektrogabelstapler 1 t Tragkraft 1 t Dreiradbauweise Hubhöhe 3 m Fahrgeschw. m. Last 8 km/h Hubgeschw. 10 m/min. Eigengew. ca. 2,2 t</p> <p>Notwendig für die Mechanisierung des gleislosen Transportwesens</p> <p>Ähnliche Entwicklung Multi-Gabelstapler 1 t Tragkraft Hubhöhe 3,5 m Fahrgeschw. m. Last 11 km/h Hubgeschw. 11 m/min Eigengew. 2,15 t</p> <p>Mit unserer Entwicklung soll der techn. Stand dieses Multi-Staplers erreicht werden</p>	<p>Vertrag über die Fertigung der Hub- und Schwenghydraulik durch den VEB SBG Rodlitz sowie für Fertigung der Vollgummibereifung und der Gummi-Elastikfedern durch den VEB Gummi-elastik, Gotha</p>	<p>VEB Verlade- und Transportanlagen vorm. Bleichert, Leipzig</p>	<p>Dez. 57</p>	<p>1/58</p>	
020 213 b K 7-01/6 D	<p>Autokran ADK III/3 Tragkraft 1,5-3 t Fahrgeschw. 50 km/h Antrieb 52 PS Diesel Kurvenradius 5,5 m Eigengew. ca. 7000 kg Leistungsgew. 2,5 t/m</p> <p>Dient zur Mechanisierung von Transport- u. Ladearbeiten auf den Baustellen</p> <p>Stand der Entwicklung im Ausland bei Kränen gleicher Größenordnung</p> <p>Tragkraft 2,5 t Antrieb 25-50 PS Diesel Fahrgeschw. 12-20 km/h Kurvenradius 3,25 m Dienstgew. 4150 kg Leistungsgew. 1 t/m</p>	<p>Fertigung von hydraulischen Drehschiebern mit einer Leistung von ca. 30 t/min. durch den VEB SBG Rodlitz sowie Fertigung der Bereifung durch das Reifenwerk Fürstentum</p>	<p>VEB Hebezeugwerk, Sebnitz</p>	<p>Dez. 57</p>	<p>1/58</p>	
Hauptverwaltung 020 301/01 b K 6-14	<p>Ausrüstung für Chemie, Bau- und Holzzerkleinerungsmaschinen</p> <p>Großsauerstoffanlage 6000 Nm³/h</p> <p>Diese Anlagen werden benötigt:</p> <p>a) zur Benzinsynthese</p> <p>b) zur Anreicherung des Gebläsewindes bei Roheisen und Stahlgewinnung</p> <p>Mit dieser Entwicklung wird der Stand der Technik im Weltmaßstab erreicht</p>	<p>VEB Projektierung und Anlagenbau Chemie Dresden</p>	<p>VEB Chem. Maschinenbauwerke, Rudolfsleben</p>	<p>Dez. 57</p>	<p>1/59</p>	

F. Nr.	Thema Name, Charakteristika Gegenüberstellung z. best. Stand	Bemerkungen Vorgeschichte	Entwicklungsstelle	Baubetrieb	Entw. Abschl.	Prod.- Beginn	Konstell. vermerk
020 301 5 b V 7-01 5	Trockenlaufsaurestoffverdichter Es ergibt Trockengas und verhindert Korrosion in den Leitungen, Flaschen usw. Eine Aufbewahrung in Stoff bzw. Gummibehältern ist möglich. Die Entwicklungen des Auslandes bewegen sich auf Mitteldruck, während unsere Entwicklung auch den Hochdruck einbezieht (150 atü)	Mit dieser Entwicklung ist beabsichtigt, einen großen Vorsprung dem Ausland gegenüber zu erreichen, wird aber durch Fehlen von Investitionsmitteln stark behindert	VEB Projektierung und Anlagenbau Chemie Dresden	VEB Maschinenfabrik Wurzen	Dez. 57	I 58	
020 301 06 b V 7-03 5	Ultraschall-Extraktion Dient zur Gewinnung von Ölen aus Fischabfällen, Ölsaaten auf kaltem Weg, um den Wert der Öle durch Wärmeeinwirkung nicht zu beeinträchtigen. Mit dieser Entwicklung soll der augenblickliche Stand des Auslandes erreicht werden	Es ist notwendig, daß die im Ausland bestellten Muster schnellstens beschafft werden	VEB Projektierung und Anlagenbau Chemie Dresden	VEB Maschinen- und Apparatebau Grimma	Dez. 57	I/58	
020 301 02 b K 7-01 4	Wasserstoff-elektrolyse Zur Deckung des Bedarfs an chem. reinem Wasserstoff für die Margarineherstellung Starke Exportanfragen Es soll versucht werden, den großen Vorsprung des Weltstandes zu verringern	Es sind ca. 16 wichtige Patente von Firmen zu umgehen, wo diese Anlagen bereits über 30 Jahre gebaut werden. Zusammenarbeit über WIZ mit den Volksdemokratien muß beschleunigt werden	VEB Projektierung und Anlagenbau Chemie Dresden	VEB Maschinenfabrik Halle	Dez. 58	I/59	
020 301 06 b V 6-01	Entphenolungsanlage Phenol ist ein wichtiger Ausgangsstoff für die Kunstharzherstellung, das bei der Bearbeitung der Braunkohle anfällt. Entfernung der Phenolreste aus den Abwässern. Der Stand der Technik im Weltmaßstab wird erreicht	Erfahrungsaustausch mit CSR	VEB-KE für kälte-, luft- u. wärmetechn. Anlagen Dresden	VEB Maschinenfabrik Halle	Dez. 57	II/58	
020 303 01 K 7-01 3	Absorptionskälteanlage (mehrstufig) Verwertung der Abwärme in der Großindustrie zur Erzeugung von Kälte. Hohe Energieeinsparung (Einstufen-Anlage im Kunstseidenwerk Premnitz zur Erprobung in Betrieb) Der Anschluß an den Stand der Entwicklung im Weltmaßstab wird damit erreicht		VEB-KE für kälte-, luft- u. wärmetechn. Anlagen Dresden	VEB Maschinenfabrik Halle	Dez. 57	II/58	

			Entw. Abschl.	Produkt. Beginn	Stichtag 31.12.58	
020 303/01 b K 7-02/5	Hochtaugige Kältedichtter Entwicklung von verschiedenen Typenreihen in schwerer und leichter Bauart Verwendung neuartiger Kältemittel Leistungsverbesserung durch Steigerung der Dreh- zahlen V-Anordnung der Zylinder Mit diesen Maschinen wird praktisch das ge- samte Kälteprogramm der DDR erfüllt Der neueste Stand der Technik wird damit er- reicht	VEB-KL für Kälte-, Luft- u. wärmetechn. Anlagen Dresden	VEB Maschinenfabrik Halle	Juni 58	III/58	
020 303/01 b K 7-01/6	Geräuschbekämpfung Diese Anlagen dienen zur Bekämpfung von Ge- räusch in Theater, Kino, Konzertsälen auf Schif- fen usw. Es wird angestrebt, mit dieser Entwicklung den Stand der Technik des Auslandes zu erreichen	Zur Durchführung dieses Auftrages müssen auch die Erzeugnisse der Zu- lieferungsindustrie, wie Ven- tilatoren, Elektromotoren und Kugellager bedeu- tend verbessert werden.	VEB-KE für Kälte-, Luft- u. wärmetechn. Anlagen Dresden	VEB Luft- und Wärme- technik, Dresden	Juni 57	III/57
020 304/03 b K 7-02/5	Vollautomatische Bachardrehmaschine Entwicklung dient zur Mechanisierung der fein- keramischen Industrie In- u. Auslandsbedarf liegt vor Diese Maschine stellt eine Neuerung dar, die es auf dem übrigen Weltmarkt noch nicht gibt		VEB-FEK für Bau-, Kera- mik- und Hartzerklei- nungsmaschinen, Leipzig	VEB Thuringia Sonnenberg	Sept. 57	I/58
020 304/01 b K 7-20/6	Dachstein-Automat Übergang von bisheriger Handfertigung zur vollautomatischen Fertigung einwandfreier Be- tondachsteine Es wird angestrebt, mit dieser Entwicklung den Stand der Technik im Weltmaßstab zu erreichen	Erfahrungsaustausch mit den Volksdemokratien muß durchgeführt wer- den. Bereits beantragt	VEB-FEK für Bau-, Kera- mik- und Hartzerklei- nungsmaschinen, Leipzig	VEB Betonsteinmaschi- nen, Guben	Sept. 57	I/58
Hauptverwaltung Textilmaschinenbau						
020 403 b K 7-1/6 D	Ringspinnmaschine in Schmalbauweise 240 und 320 mm Hülsenlänge, standardisierte Spindelhaltung Durch die Schmalbauweise wird ca. 1/3 Produk- tionsfläche in den Spinnerbetrieben eingespart		VEB Spinnereimaschinen- bau, Karl-Marx-Stadt	dto.	Dez. 57	II/58
020 404 b K 7-01/6 D	Seidenwebstuhl Einseitig zwischenschützig Einseitig vierschützig und doppelseitig vierschüt- zig Die Neukonstruktion des Seidenwebstuhles steht mit ihrer Leistung über dem Stand des Welt- maßstabes		VEB Webstuhlbau Großenhain	dto.	Sept. 58	I/59

Plan Nr.	Bezeichnung des Erfindungsgegenstandes	Erfinder	Erfindungsgegenstand	Entg. Abschl.	Prod. Beginn	Kontrollvermerk
020 405 b K 7-03/6 D	Greiferschützen-Buntwebmaschine Blattweite für Buntware 150 cm Bis jetzt wird im Weltmaßstab nur eine Einfarben-Webmaschine gebaut Das Ziel der Neuentwicklung ist, mit der Greiferschützen-Webmaschine mehrfarbige Stoffe zu weben Das ergibt gegenüber dem klassischen System eine wesentliche Leistungssteigerung auf dem Gebiet der Buntweberei		VEB Webstuhlbau Neugersdorf	dto.	Nov. 58	I/59
020 406 b K 7-06/6 D	Jacquardmaschine Hoch- und Tieftach-Jacquardmaschine Baukastensystem Diese Maschinen werden in Zukunft nach dem Baukastensystem hergestellt und eignen sich für rechte und linke Webstühle Mit dieser Konstruktion wird die Produktion der Jacquardmaschinen vereinfacht Es wird erreicht, daß die Herstellungszeit und Kosten wesentlich herabgesetzt werden können		VEB Webstuhlbau Karl-Marx-Stadt	dto.	Dez. 57	II/58
020 408 b K 7-09/6 D	Fadenlagankottenstichmaschine Neue Technologie der Stoffherstellung. Es ergeben sich dadurch bei der Herstellung von bestimmten Stoffen hohe Einsparungen an Arbeitszeit gegenüber den bekannten Webverfahren		VEB Tüllmaschinenbau Karl-Marx-Stadt	dto.	Sept. 58	I/59
020 411 b K 7-02/6 D	Kontinue-Bleiche zur schonenden Behandlung der Gewebe und schnellsten Warendurchlauf Bei der bis jetzt angewandten Kochbleiche werden für Kochen, Waschen, Chlorieren, Ablage ca. 48 Stunden benötigt, wobei sich dieses Verfahren für gefärbte Waren nicht eignet. Die neue Bleiche arbeitet auf der Basis des natriumchlorid-Verfahrens und ermöglicht den Durchlauf der Ware in ca. 60 Minuten		VEB Textilmaschinenbau Zittau	dto.	Nov. 58	I/59
020 421 b K 7-63/6 D	Biege-elastische Spindellagerung Dämpfung durch Polyamid, schwingungsfreier Lauf bei hohen Spindeldrehzahlen (16-17 000 min) Bisher erreichbare Umdrehungszahl 8 000 Durch die Anwendung der biege-elastischen Lagerung können die Spindeldrehzahlen auf 16-17 000 min erhöht werden		VEB Spinnelfabrik Hartha	dto.	Dez. 57	I/58

Plan Nr.

Hauptverwaltung Ausrüstung für die polygraphische Druckerei

020 506 b Überziehautomat für Kappenschnur
K 7-06 Mit dieser Konstruktion wird der Schichtwickler, der bei einer Schichtlänge von 100 m, überboten Exportbedarf

020 504 b Begazemaschinen
K 7-11/6 Leistung 12 1/2 m pro min.
Dient der Automatisierung der Buchproduktion
Stand der Technik wird durch Anbau von Magazinleger und mit einer Infrarottrocken-
anlage überschritten
Ähnliche Maschinen werden in den USA, Eng-
land und der Schweiz hergestellt
Steigerung des Exports nach den Volksdemo-
kration wird erwartet

020 507 b Mehrfarbentoff-Aggregatmaschine, Baugruppe C
K 7-01/6 D Format 92x130 cm
Wirtschaftliche Fertigung durch Baukastenweise,
rationelle Herstellung von Vierfarbentoffdru-
cken
Durch konstruktive Neugestaltung der Farbwerke
wird eine Qualitätsverbesserung gegenüber dem
internationalen Stand erreicht

Lieferung von stufenlos VEB Druckmaschinenwerk
und verlustarm regel- Planeta,
baren Kommutator-Moto. Dresden-Radebeul
ren notwendig

020 508 b Hochdruckbogenrotationsmaschine für Schändruck
K 7-01/6 D 1-4 Farben
Format 92x127 cm
Leistung 6000/h
Baukastenweise
Die bisherige Einfarbenmaschine erhält durch
diese Konstruktion noch mehr Überlegenheit auf
dem Weltmarkt

Entwicklung der elektro- VEB Druckmaschinenwerk
nischen Steuerung not- Victoria, Heidenau
wendig

020 509 b Zweitauflagen-Schnellpresse
K 7-01/6 D 70x100 cm
Leistung 4000 Bogen/h
Durch Einbau eines Hochleistungsfarbwerkes
wird diese Maschine gegenüber der führenden
schwedischen Maschine technisch überlegen
Erweiterung des Exports nach kapital. Ländern

Verbesserung der Ver- VEB Buchdruckmaschinen-
zahnungsgenauigkeit werk, Leipzig
und der Einsatz hoch-
wertiger Stähle notwen-
dig

1/60

F. 1. 1	Charakterist. Grundsätzliches z. techn. Stand	Verfahren	Anlage	Hersteller	Entw. Absthl.	Prod. Beginn	Kontroll vermerk
020 510 b K 7-01 6	Druckautomat M III 52 x 76 cm Leistung 3500 h Mit dieser Konstruktion wird eine preiswerte Stoppzylinderpresse geschaffen, die eine Lücke im Lieferprogramm schließt Steigerung des Exportes ist zu erwarten	Entwicklung einer Rota- tionsluftpumpe erforder- lich	VEB Druckautomatenwerk Leipzig	VEB Optima Fabrik graphischer Maschinen Leipzig	Juni 58	IV 58	
020 511 b K 7-01 6	Anilindruckmaschinen mit 6 Farbwerken für Folie und Zellophan Arbeitsbreite 100 cm Arbeitsgeschw. 240 m/min Durch neuartige Bogenauslage wird ein Vor- sprung gegen Konkurrenzmaschinen erreicht Steigerung des Exports wahrscheinlich	Ausreichende Zurverfü- gungstellung von Zellglas ist notwendig	VEB Druckereimaschinen- werk Universal, Leipzig	dto.	Juni 58	IV 58	
Hauptverwaltung Nahrungs-, Genußmittel- und Verpackungsmaschinen							
020 602/02 f V 7-11	Rationelles Mahlverfahren Untersuchung des Wirkungsgrades paarweise arbeitender Schalenbürsten Einsatz der Ausmahlmaschine „Fanal“ in Mah- lungen Untersuchung der Prollzerkleinerung für Ge- treidevermahlung Untersuchung einer pneumatischen Andruckvor- richtung an Walzenstühlen Verminderung der Passagen Erhöhung der Voreilung Ziel: Wirtschaftliche Vermahlung, bessere Mehl- qualität		VEB-KE für Nahrungs- u. Genußmittelmaschinen und Anlagen, Dresden	VEB (K) Fanal Bad Frankenhausen	Nov. 57	I/58	
020 602/01 f K 7-02 b/6	Sechstagenbackofen Ganzstahlbauweise, kohle-, gas- und ölbeheizt, Herdgröße 0,6x1,2 m Erzeugnis entspricht dem Weltstand	Import eines Monsum- Ofens. Entwicklung eines Spe- ziallüfters	VEB-KE für Nahrungs- u. Genußmittelmaschinen und Anlagen, Dresden	VEB HABAMFA Hallesche Bäckerei- maschinenfabrik, Halle	Aug. 57	I/58	
020 602/01 f K 7-02 a/6	Auto-Backofen 1,2 t/h 48 m ² kohle- und gasbeheizt, Erzeugnis entspricht dem Weltstand		VEB-KE für Nahrungs- u. Genußmittelmaschinen und Anlagen, Dresden	VEB HABAMFA Hallesche Bäckerei- maschinenfabrik, Halle	Nov. 57	I/58	
020 602/01 f K 7-03 a/5	Automatenwolf mit selbsttätiger Beschickung 200 mm Durchm. Erzeugnis entspricht dem Weltstand		VEB-KE für Nahrungs- u. Genußmittelmaschinen und Anlagen, Dresden	VEB Fleischereimaschi- nenfabrik Saxonia, Leipzig	Nov. 57	I/58	

Nummer	Bezeichnung des Gegenstandes Gegenüberstellung z. bisher. Stand	Vergleich	Hersteller	Erste Anlage	Erste Inbetriebnahme	Seit Inbetriebnahme
020 602 01 f K 6-03/f	Elektrorotter 200 l Selbstentladung Erzeugnis entspricht dem Weltstand		VEB-KE für Nahrungs- u. Genußmittelmaschinen und Anlagen, Dresden	VEB Fleischereimaschi- nenfabrik Saxonia, Leipzig	Sept. 57	IV 57
020 626 b K 7-02/5	Rotierende Tabakschneidmaschine 1200 kg/h bei 0,6 mm Schnittbreite Weltstand zur Zeit ca. 900 kg/h	Import einer Vergleichs- maschine von Firma Malins, London	VEB Tabak- u. Industrie- maschinen, Dresden	VEB Tabak- u. Industrie- maschinen, Dresden	März 59	III 59
020 626 b K 7-06/4	Filtermundstück-Zigarettenherstellmaschine 1200 Zig./min Leistung entspricht dem Weltstand		VEB Tabak- u. Industrie- maschinen, Dresden	dto.	Dez. 59	II 60
020 626 b K 7-04 a/1	Doppelbahnige Zigarettenpackmaschine 220 Packungen/min. Leistung gleicht dem derzeitigen Weltstand		VEB Tabak- u. Industrie- maschinen, Dresden	dto.	Aug. 57	IV 57
020 626 b K 7-04 c/1	Zellgloseinschlagmaschine 180 Packungen/min. Derzeitiger Weltstand 120-140 Packungen/min.		VEB Tabak- u. Industrie- maschinen, Dresden	dto.	Juni 58	III 58
020 627 b K 7-04/5	Milchkannenwaschmaschine Heißlufttrocknung 400 Kannen/h zu je 10-40 l Inhalt Das Erzeugnis ist Exportfähig		VEB Kyffhäuserhütte, Artern	dto.	Nov. 57	II 58
020 602/02 f K 7-04 c/6 D	Köpf- und Schlachtmaschine für Rotbarsch 2600 Fische/h gleich ca. 4 t/h Eine Vergleichsmaschine existiert bisher noch nicht		VEB-KE für Nahrungs- u. Genußmittelmaschinen und Anlagen, Dresden	VEB Maschinen- und Apparatebau, Stralsund	Dez. 58	II 59
020 602/02 f K 7-06/4	Fischlöschanlage 10 t/h Ziel: 25 t/h Vergleichsanlage existiert zur Zeit noch nicht		VEB-KE für Nahrungs- u. Genußmittelmaschinen und Anlagen, Dresden	VEB Erfurter Mälzerei- und Speicherbau, Erfurt	Dez. 58	I 59
020 625 b K 7-11/6	Fischfiletverpackungsmaschine 30-35 Packungen/min. Erstmalige Ausführung		VEB Verpackungs- und Schokoladenmaschinen- fabrik, Dresden	dto.	Juni 58	IV/58
020 625 b K 7-20/7 D	Arbeitsstraße für Abfüllung und Verpackung von Rieselgütern 90-100 Packungen/min. Vergleichsanlagen existieren bisher noch nicht		VEB Verpackungs- und Schokoladenmaschinen- fabrik, Dresden	dto.	Dez. 60	II 61
020 625 b K 7-06/5	Verpackungsautomat für Frischhaltepackungen 30-40 Packungen/min. Vergleichsmaschine existiert bis heute noch nicht		VEB Verpackungs- und Schokoladenmaschinen- fabrik, Dresden	dto.	Juni 58	IV 58

	Haupt- techn. Charakteristik Gegenüberstellung z. techn. Stand	Verantwortung	Gutachten	Entw. Abschl.	Fertig- Begeben	Kontroll- Stempel
Hauptverwaltung Schiffbau						
C20 704 b F 7-9	Klärung von Rißursachen an Schiffskörpern und geschweißten Bauteilen Durch diese Forschungsarbeit soll eine Qualitätssteigerung und Gütesicherung erreicht werden. Aufstellung von Richtlinien der verschiedenen Rißarten bei Schweißkonstruktion	Auswertung der Untersuchungen von Witterungseinflüssen auf das Schweißen in Zusammenarbeit mit der Schiffbauakademie. Weitere Untersuchungen an Stumpfschweißungen bei unterschiedlichem Einspannungsgrad sind durchzuführen. Dynamische Untersuchungen an Schweißverbindungen sind vom ZIS Halle durchzuführen	VEB Schiffswerft „Neptun“, Rostock	Dez. 57	-	
020 702 b K 7-02/6	Kombinationsantrieb für Rettungsboote Weiterentwicklung des technischen Standes zur Sicherung des menschlichen Lebens auf See. Angleichung an den techn. Stand in den USA wird dadurch erreicht		VEB Warnow-Werft, Warnemünde	dto.	Okt. 57	IV/57
Kundenauftrag	Erzfrachter Typ 3 Nutzladung 8000 t (wahlweise für Erz- und Kohletransport) Lieferung an die SU	Es sind die Erfahrungen aus Typ 1 zu verwerten. Die Kooperationslieferungen sind sicherzustellen.	VEB Warnow-Werft, Warnemünde	dto.	Bestätigt, techn. Proj. Jan. 57	IV/57
Kundenauftrag	Trawler Typ 3 Nutzladung: Fischfilet 260 t Eis 50 t Fischmehl 45,5 t Fischöl 3,1 t Lebertran 14 t Dient der Fischwirtschaft der DDR zur Erweiterung des Fischeinkommens. Schleppversuchswerte liegen über dem Durchschnitt der sonst üblichen Werte. Dem Weltniveau angepaßt sind die Fischmehl-anlage und die Kopplung des Fahr- und Hilfsdiesels (Vater- und Sohn-Anlage)	Kooperationslieferungen sind sicherzustellen	VEB Schiffswerft „Neptun“, Rostock	dto.	Techn. Proj. bereits bestät.	IV/57

				Entw. Abzehl.	Prod- Beginn	Kontrol- vermerk
020 701 f K 7-35	Elektrohydraulischer Schiffswippkran Tragkraft 5 t Ausladung 5-15 m Schwenkbereich 360° Hubhöhe 20 m Leistungsgruppe 3 d. h. 20 m min. max. Hubge- schw. bei Vollost Vorgesehene Verwendung auf Frachterttyp 4 und Levante-Frachter Elektrohydr. Krane sind unabhängig von der Bordspannung, so daß die Stromart eines Schif- fes nicht mehr für die Regelbarkeit der Krane ausschlaggebend ist Mit dieser Entwicklung wird der Weltstand er- reicht	Bei der Entwicklung und Konstruktion ist die Aus- tauschbarkeit vieler Bau- elemente und die Leicht- bauweise zu berücksich- tigen	VEB Schiffbau-, Projekt- und Konstruktionsbüro Köpenick Außenstelle Warnemünd.	Dez. 58	I 59	
020 701 f K 7-14 6	Verstellpropeller für 250 PS Verwendung ergibt höheren Wirkungsgrad und bessere Manövrierfähigkeit Wendegedriebe bzw. umsteuerbare Motore fal- len dadurch fort Höchststand der Entwicklung: Im kapitalistischen Ausland werden Verstellpro- peller bis zu einer Leistung von 4000 PS gebaut	Umfangr. Patentrecher- chen sind durchzuführen, um Patentverletzungen zu vermeiden. Es ist ein Vergleichsmu- ster für 650 PS Antriebs- leistung bestellt worden	VEB Schiffbau-, Projekt- und Konstruktionsbüro Berlin-Köpenick	Juni 58	IV/58	
Kundenauftrag	Eisenbahnfähre mit 4 Fahrgleisen Nutzbare Gleislänge 400 m Geschw. 18 km/h	Sicherung der Koopera- tionslieferungen	VEB Schiffswerft „Neptun“, Rostock	dto.	Techn. Proj. bestätigt Okt. 56	II/57
020 703 b K 7-02/6	Fang- und Verarbeitungsschiff Der Bau von Fang- und Verarbeitungsschiffen soll vor allen Dingen die Verluste bei den Fisch- längen verringern und die Qualität der Erzeug- nisse der Fischwirtschaft verbessern Export möglich	Sicherung der Koopera- tionslieferungen	VEB Matthias-Thesen- Werft, Wismar	dto.	Bestätig. des Proj. Febr.	II/57
Hauptverwaltung Kraft- und Arbeitsmaschinen						
020 813 b K 6-16 (1957 enthalten in K 7-14/6)	Hydraulischer Ankerspill für 28 mm Kette für Flußküsten- und Hochsee- fahrt bei Einsatz in Tropen und Eismeerzonen Technische Forderung nach DIN 84100/84154 Die Anwendung hydr. Motore gibt die Möglich- keit zum Einsatz gleicher Antriebsmaschinen für verschiedene Deckmaschinen und entspricht der Tendenz des Weltmarktes	Sicherstellung der Ferti- gungskapazität für hydr. Motore in WTB Leipzig	VEB Clement-Gottwald- Werke, Schwerin Werk IV, Rostock	dto.	Dez. 57	I/58

Zeichn. Nr.	Charakteristik Gegenüberstellung z. techn. Stand	Entwicklungs-Veranlassungen	Entwicklungsziele	Baubetrieb	Entw. Abschl.	Prod.-Beginn	Kontrollvermerk
Betriebsplan	Rotationsverdichter Enddruck 7 atü Leistung 4000 m³/h Für Preßluftzentralen in chem. Betrieben und im Bergbau Einsparung von Import Aufnahme von Export	Sicherstellung der Lieferung geschliffenen Schiebermaterials aus Import	VEB-ZEK f. Pumpen und Verdichter, Halle	VEB Pumpen- und Gebläsewerk Leipzig	Dez. 57	II/58	
020 811 f K 7-74	Atom-Kraftwerkspumpen Gekapselte Pumpen für die Förderung radioaktiver Fördergüter, auch für flüssige Metalle oder organische Kühlmittel für die Reaktorkühlung Für Atom-Kraftwerke Einsparung von Import		VEB-ZEK f. Pumpen und Verdichter, Halle	—	Dez. 60	II/61	
020 811 f K 7-12/6	Drehkolbengebläse über 1000 m³/h Wirkungsgrad 0,7-0,78 Weltparameter erreicht Einsparung von etwa 300 TDM Import		VEB-ZEK f. Pumpen und Verdichter, Halle	VEB Pumpen- und Gebläsewerk Leipzig	Dez. 57	I/58	
020 811 f K 7-59/6	Zweispindelpumpe Leistung 100 m³/h Druck 10 Atü Materialeinsparung Anschluß wird an den Weltmarkt damit erreicht	Die Entwicklung einer vervollkommenen Technologie notwendig	VEB-ZEK f. Pumpen und Verdichter, Halle	VEB Pumpenfabrik Karl-Marx-Stadt	Dez. 58	II/59	
020 812 b K 7-124/6 D	Großdieselmotor 8 NZD 72 N 2600 PS n = 250 U/min D = 480 mm, s. = 720 mm Verbrauch 160 gr/PS/h Leistungsgewicht 27 kg/PS Spitzenerzeugnis für Schiffprogramm Stand der Technik auf dem Weltmarkt Verbrauch 160-170 gr/PS/h Leistungsgewicht 31-35 kg/PS	Verbesserung der Gußtechnik (Zylinderfuß) notwendig	VEB Dieselmotorenwerk Rostock	VEB Dieselmotorenwerk Rostock	Febr. 59	I/59	
020 811 f K 7-50/6 D	Hochdruck-Kesselspeisepumpe Qu = 400 m³/h P = 200 atü t = 210° C 2-Gehäusebauart Spitzenerzeugnis für die Energiewirtschaft Wirkungsgrad mit 75 % entspricht dem Weltstand	Voraussetzung ist die Lieferung hochwertiger Schmiedeteile durch die Metallurgie	VEB-ZEK Pumpen und Verdichter, Halle	VEB Pumpenwerke Halle	Dez. 58	III/59	

Kurzbezeichnung	Vorgeschichte	Vorgeschichte	Entw. Abschl.	Pred. Beginn	Kont. Ende
02C 811 f K 7-14 D	Kokereigasverdichter V 60 000 Nm ³ /h P 25 atü für Kombinat „Schwarze Pumpe“ Ferngasversorgung Erreichter Wirkungsgrad 64 % im Weltstand Importeinsparung von ca. 6 Millionen DM	Erforderlich ist die Schaffung eines Prüfstandes	VEB-ZEK Pumpen und Verdichter, Halle	VEB Pumpen- und Gebläsewerk Leipzig	Nov. 58
Hauptverwaltung Projektierung und Anlagenbau 020 902 b F 7-01'6 D	Germaniumgleichrichter Als Gleichrichterelemente werden Germanium-Dioden bis 50 A verwendet Erzielt werden kleinere Abmessungen und erhöhte Belastbarkeit Die kostspieligen Kontaktumformer fallen fort Im westlichen Ausland werden bereits Halbleiter-Gleichrichter bis 350 A gebaut	Die Entwicklung von Kristallen für 50 A muß beschleunigt werden. Einschaltung der Akademie der Wissenschaften ist erforderlich	VEB Elektro-Apparatewerk „J. W. Stalin“ Berlin-Treptow	dto.	Okt. 58
020 209 b K 7-19'6 D	Sechsanodenstromrichter Luftgekühlte Sechsanoden-Quecksilber-Dampfgleichrichter 2400 V, 1200 A mit angebaute Vakuumpumpe Im westlichen Ausland werden diese Größen bereits gebaut. In der UdSSR und der CSR sind bereits größere Leistungen erreicht worden	Laufender Erfahrungsaustausch mit SU und CSR ist notwendig. Desgleichen sind ausreichende Prüfeinrichtungen zu schaffen	VEB Elektro-Apparatewerk „J. W. Stalin“ Berlin-Treptow	dto.	Dez. 58
Hauptverwaltung Energiemaschinenbau Kundenauftrag (Lübbenau II)	Dampferzeuger und Turbosatz 350 t/h, 175 atü, 540°C 100 MW Kond. 141 atü, 535° C Steigerung der Parameter bis zur Grenze des Naturumlaufes des Kesselwassers		VEB Dampferzeuger, Berlin VEB Turbinen und Generatoren, Berlin	VEB Bergmann-Borsig, Berlin, Wilhelmsruh	Juni 59
Kundenauftrag	Dampferzeuger und Turbosatz 120 t/h 115 atü, 540° C 25 MW Ent.-Kond. 91 atü, 535° C Standardausführung für Heizkraftwerke		VEB Dampferzeuger, Berlin VEB Turbinen und Generatoren, Berlin	VEB Bergmann-Borsig, Berlin, Wilhelmsruh	Sept. 59
Kundenauftrag	Schiffsdampferzeuger 23/21 t/h 45/48 atü, 450° C Heißdampfturbine 10500 PS, 42 atü, 445° C		VEB Dampfkesselbau Hohenthurm VEB Turbinen und Generatoren, Berlin	VEB Dampfkesselbau Hohenthurm VEB Görlitzer Maschinenbau	Juni 58

021 001 I K 7-01 I	Dampferzeuger und Turbosatz 120 t/h, 250 ata, 510° C MB 1421 Ford 145 ata, 510° C Steigerung der Parameter bis in das Gebiet des Sauerstoffdurchlaufes des Kesselwassers	VEB Dampferzeuger, Berlin VEB Turbinen und Generatoren, Berlin	VEB Bergmann-Borsig Berlin, Wilhelmsruh	Sept. 59	IV 59
021 003 I K 7-02 021 001 I K 7-01 D	Dampferzeuger und Turbosatz 220 t/h, 350 ata, 660° C 25 MW Vorschalt, 300 ata, 650° C Steigerung der Parameter in das Gebiet des überkritischen Dampfzustandes	VEB Dampferzeuger, Berlin VEB Turbinen und Generatoren, Berlin	VEB Bergmann-Borsig Berlin, Wilhelmsruh	1960	1961
021 003 I K 7-04 D	Zyklonfouierung für Salzkohle 120 t/h, 130 ata, 325° C	VEB Dampferzeuger, Berlin	VEB Bergmann-Borsig Berlin, Wilhelmsruh	Dez. 58	I 59
021 027 I K 7-01 D	Aufgeladene Kessel mit Gasturbine 40 t/h	VEB Forschungs- und Versuchsanstalt für Strömungsmaschinen Dresden	VEB Dampfkesselbau Dresden-Ubigau	Dez. 57	III 58
021 003 I K 7-01 D	Schwingfouierung für Dampferzeuger	VEB Dampferzeuger, Berlin	VEB Mitteldeutscher Feuerungsbau Holzhausen	Dez. 57	IV 58
021 003 I K 7-02	Regenerativ-Luftvorwärmer für Dampferzeuger	VEB Dampferzeuger, Berlin	VEB Feuerungsbau Köthen	Dez. 57	II/58
021 013 I K 7-70	Überdruckturbine 0,8-5,0 MW	VEB Turbinenfabrik Dresden	VEB Turbinenfabrik Dresden	Nov. 59	I/60
021 013 I K 7-12	Einheitsgegendruck-Turbine bis 91 ata	VEB Turbinenfabrik Dresden	VEB Turbinenfabrik Dresden	Nov. 59	I 60
021 027 I K 7-02	Freiluftgasturbine 1200 PS für Triebwagen	VEB Forschungs- und Versuchsanstalt für Strömungsmaschinen Dresden	VEB Görlitzer Maschinen- bau, Görlitz	Nov. 59	I 60
021 027 I K 7-100 00 140 141	Gasturbinenanlagen 1-, 3-wellig, 4500 PS, 4000 PS 1500 PS und 200 PS Einstausführung von Gasturbinen	VEB Forschungs- und Versuchsanstalt für Strömungsmaschinen Dresden	VEB Görlitzer Maschinen- bau, Görlitz	Sept. 58 Nov. 58 Nov. 58 Sept. 59	IV/58 I 59 I 59 IV/59
021 027 I K 7-100 D	Strömungsgetriebe bis 1000 PS	VEB Forschungs- und Versuchsanstalt für Strömungsmaschinen Dresden	VEB Peniger Maschinen- fabrik, Penig	Nov. 58	I 59

Neuherstellung Elektromaschinen

021 103 a
K 7-103 4
Gedruckte Schaltkreise von Leistungsmotoren
(Faktor 0,5 bis 1,0) und von Transformatoren
(Faktor 0,5 bis 1,0)
Erhöhung des Grades der Automatisierung
durch die Einführung der neuen Technologie
des Baufortschritts

VEB Elektromotoren-
und Transformatoren-
Dresden

Nov. 57 IV 57

021 103 b
K 7-103 5
Anwendung von Testblöcken
Hohe Anordnung von Testblöcken eine eigene
neue (eigene) Vorrichtung zur Messung von
(1/2-0,5 W) bei der Vorrichtung im Bereich
mittlerer bis hoher Leistung (eigene)
Vorrichtung zur Messung von Energie
Verbrauch des Gerätes und damit der Material-
verbrauch
Der Weltstand wird dadurch auf dem Gebiete
des Transformatoren- und Wandlernbaues erreicht

VEB Elektromotoren-
und Transformatoren-
Dresden

Der. 57 II 58

021 103 b
K 7-103 6
Dielektrische Isolationsmaterialien
Erhöhung des Grades und Verbesserung des
Verkehrs innerhalb der DDR
Der Weltstand wird dadurch erreicht

VEB LEW „Hans Beimler“ die
Hennigsdorf

März 59 III 59

021 103 b
K 7-103 6
Hohe Wechselstromleistung 10 2/3 Hz
Verbesserung des Verkehrs innerhalb der DDR

VEB LEW „Hans Beimler“ die
Hennigsdorf

Der. 58 I 60

021 104 b
K 7-104 3
Röntgeneinrichtung für Tiefentherapie 250 kV
Zient zur Behandlung von Krebs und anderen
bösartigen Hauterkrankungen
Mit dieser Entwicklung wird der derzeitige Stand
der Technik erreicht

VEB Transformatoren-
und Röntgenwerk,
Dresden

Der. 57 II 58

021 104 b
K 7-104 1
Röntgeneinrichtung für Großstruktur-Materialunter-
suchung 400 kV
Es wird die Abklärung der Beziehungen und
die Durchdringung größerer Materialstrukturen
möglich

Beschaffung von Rönt-
genstrahlen für 400 kV
Konstruktion einer Rönt-
genstrahl-
Anordnung eines Str-
ahls

VEB Transformatoren-
und Röntgenwerk,
Dresden

Der. 58 II 59

021 104 b
K 7-104 3
Strom- und Spannungswandler in Ölheraus-
führung, Reihe 10-60
Die Kunststoffeigenschaften gesteuert Strom-
und Spannungswandler mit geringerem Materialauf-
wand herzustellen
Die Technologie der Fertigung wird verbessert

VEB Transformatoren-
und Röntgenwerk,
Dresden

Der. 57 II 58

Pos. Nr.	Bezeichnung	Hersteller	Art	Früher Abg.	Neu Beginn	Kontroll vermerk
021 107 b K 7-02/4	Galvanisier-Vollautomat für Kupfer und Nickel Dient der Erhöhung der Arbeitsproduktivität und der Vermeidung von Korrosionsschäden Der Weltstand der Technik wird damit erreicht	VEB Galvanotechnik Leipzig	dto.	Okt. 58	IV 58	
021 112 b K 7-08/4	Vertikale Wasserkraftgeneratoren von 500-2500 kVA Verbesserung der Energieversorgung. Exporter- weiterung Der derzeitige Weltstand wird damit erreicht	VEB Sachsenwerk, Niedersedlitz Elektromotorenwerk	dto.	Juni 57	nach Bestellung	
021 112 b K 7-09/4	Rotierende Synchron-Phasenschieberreihe mit Luft- und Wasserstoffkühlung Leistungsreich 4-63 MV 10,5 kV, N 750, 1000 und 1500 U/min. Zur Verbesserung der Energieversorgung Erweiterung des Exportes Der derzeitige Weltstand wird erreicht	VEB Sachsenwerk Niedersedlitz Elektromotorenwerk	dto.	Juni 57	nach Bestellung	
021 113 f K 7-01/3	Einheitsdrehstrommotorreihe von 0,25 bis 250 KW Käfig und Schließringläufer Die Entwicklung soll die Einschränkung der Ty- pen, die Vereinfachung der Technologie und die Erhöhung der Produktion bewirken	VEB-WTB für Elektro- maschinen, Dresden	VEB WTB für Elektro- maschinen, Dresden VEB Elektromotorenwerk Thurm-Wernigerode	Ende d. ges. Reihe 1958	II/57	
021 114 f K 7-08/6	Elektromagnetlatten-Kupplungen Reihe von 16 Typen Bedarf des Werkzeugmaschinenbaues Exportausweitung Importeinsparung Der derzeitige Stand der Technik wird damit erreicht	Verbesserung der Prüf- möglichkeiten im WTB für Elektromaschinen, Berlin Vereinfachung der Tech- nologie im TRO, Ein- schaltung and. Betriebe	VEB-WTB für Elektro- maschinen, Berlin	Dez. 57	Einige Typen befinden sich im Bau	
021 104 b K 7-14/6	Anwendung radioaktiver Isotope Anwendung zur Werkstoffprüfung Einsparung von Energie Einsparung von Importen	VEB Transformatoren- und Röntgenwerk, Dresden	dto.	Febr. 57	I/58	

Pos./Nr.	Techn. Charakteristika Gegenüberstellung z. techn. Stand	Baubetrieb	Entw. Abschl.	Prod.- Beginn	Kontroll- vermerk
Hauptverwaltung Kabel und technische Keramik					
021 201 b F 7-03 D	Schiffskabel Erforschung optimaler Konstruktionsprinzipien Studien für torsionsfähige Schiffskabel und Leitungen Angleichung an das Sowj. Seeregister, sowie an die schwedischen SEW Normen Sicherstellung der Forderungen des Schiffbaues sowie Sicherstellung des Exports	Errichtung eines Prüf- feldes und Borderpro- bung in außereuropäi- schen Gewässern	ZEA des VEB Kabelwerk Vacha	II/59	laufend ab 1/58
021 203 b F 7-01 D	Trägerfrequenzkabel Höchstausnutzung des Leitermaterials Übertragung vieler Ferngespräche über ein Aderpaar Erforschung der Kopplungsdefekte und Möglich- keit der Kopplungsverteilung Verbesserung der Qualität und Sicherung der Exportmöglichkeiten	Einführung geringer licht- echter Farbstoffe so- wie Neopren-Polyäthe- len, Silikon, Kautschuk usw. sowie hochwertiger Stabilisatoren. Aufnahme d. Produktion dieser Rohstoffe in der chem. Industrie der DDR, beginnend 1957	BEST VEB Kabelwerk Oberspree	Dez. 57	I/58
021 206 b V 7-06 D	Ferrittechnologie Berücksichtigung des Kornaufbaues der Werk- stoffe b. d. Ferrit-Technologie Ausweitung der Anwendungsgebiete von Mag- netofanköpfen, Dosenkernen usw. Qualitätsmäßig der Weltstand erreicht	Einsatz von Grundstoffen von größter Reinheit Einsatz von Schwingmü- hlen	ZEA-VEB Keramische Werke, Hermsdorf	Okt. 58	IV/58
021 206 b V 7-07 D	Ferritkern-Versuchsanlage Großversuchsanlagen zur Fertigung von Dosen- und Napfkernen aus Manifer Verwendung von Fernmeldegeräten sowie in Trägerfrequenzanlagen Qualitätssteigerung bei gleichzeitiger Volumen- verringern Qualitätsmäßig den Weltstand erreicht		ZEA-VEB Keramische Werke, Hermsdorf	Juni 57	Sept. 57
021 206 b V 7-08 D	Neue Ferrit-Werkstoffe Ferrit-Werkstoffe mit: a) optimalen Güteeigenschaften i. UKW-Gebiet b) rechteckförmiger Hystereseschleife c) einer Anfangspermeabilität von $\mu_0 = 2000$ d) Hartmagnetischer Bariumwerkstoff	Beauftragung der chem. Industrie m. der Entwick- lung d. chem. Ausgangs- rohstoffe mit höchster Reinheit Beginnend 1957	ZEA-VEB Keramische Werke, Hermsdorf	Dez. 58	laufend
021 206 b V 7-12 D	Halbleiter Werkstoffe Halbleiter auf keramischer Grundlage, insbes. auf Oxyd. und SiC-Basis Starke Anwendung der Halbleitertechnik, insbes. Einsatz d. spannungsabhängigen Widerstände in der Nachrichtentechnik	Entwicklung von Maßen für Spannungsabhängige Widerstände	ZEA-VEB Keramische Werke, Hermsdorf	Juni 60	laufend

Objekt	Zusammenfassung des Gegenstandes und des Stand	Beschreibung	Haupttrieb	Entw. Abschl.	Prod.- Beginn	Kontroll- vermerk
021 201 b K 7-06 D	UHF-Präzisionskabel Verwendung für Richtfunk, Radar- u. Meßtechnik modernster Art Typenreihen (Richtwerte) 3,2/10, 7,5 24, 12,5/40 Welligkeit bei 3000 MHz unter 1,1 Sicherung des Schiffs- und Luftverkehrs sowie Aufbau eines hochqualitativen Richtfunknetzes für kommerzielle Dezimetertechnik und Radar- technik	Beschaffung von Hoch- druck-Polyäthylen und modernster Spritzmaschi- nen	ZEA-VEB Kabelwerk Vacha	Juni 59	laufend ab 1/59	
Hauptverwaltung Werkzeugmaschinenbau						
C21 314 b K 7-315 4 D	Baukastenelemente für Taktstraßen Spanneinheiten, Transporteinheiten Unterbaueinheiten		VEB Werkzeugmaschinen- fabrik Vogtland, Plauen	März 58	II/58	
021 306 b K 7-035 4 D	Einständer-Karusselldrehmaschine DKES 1250 Drehzahl 4,5-140 U/min. bzw. 9-280 U/min. Volllekt. Schaltung Schnittgeschwindigkeit max. 1000 m/min. Antriebsleistung 20-38 kW, 16-stufiges Last- schaltgetriebe, stufenloser Vorschubantrieb, wahlweise Programmsteuerung, elektr. Kopier- einrichtung Die Maschine entspricht dem Weltstand Derzeitige Bestentwicklung 16-stufiger Planschei- benantrieb, stufenloser Vorschub, Kopierein- richtung		VEB Großdrehmaschinen- bau „7. Oktober“, Berlin	Sept. 58	IV/58	
021 306 b K 7-235 5 D	Zahnflankenschleifmaschine DSWZ 250 Arbeitsbereich 250 mm, Modul 1-10 Größte Radbreite 160 mm		VEB Großdrehmaschinen- bau „7. Oktober“, Berlin	Dez. 59	I/60	
021 308 b K 7-056 5	Vierspindelstangenautomat DAM 4/40 Drehzahlbereich 160-2000 U/min. max. Drehlänge 160 mm, Antriebsleistung 11 kW Weltstand: Es herrschen mech. gesteuerte Kür- venautomaten vor In steigendem Maße Uebergang zu 6- und 8- Spindelautomaten Uebergang von der kurvengesteuerten Maschine zur kurvenlosen	Durchführung von Vers- suchen, durch elektr.- hydr. Steuerung Automa- ten kurvenlos zu gestal- ten. Es ist zu überprüfen, inwieweit die Entwick- lung von 6- und 8-Spin- delautomaten zweckmä- ßiger ist	VEB WTB für Werkzeug- maschinen, Leipzig	Dez. 58	I/59	

			Entw. Abschl.	Prod.- Beginn	Kontroll- vermerk
021 327 b K 7-584 5	Vollautomatische spitzenlose Rundschleifmaschine SASAL 125 Großter Werkstück-Durchm. 125 mm Umfangsgeschw. d. Scheibenscheibe bei 500 mm Durchm. 35 m/sec. Antriebsleistung 22 kW Weltstand: Bedienung zentral. Hydr. Einstech- autom., Werkstückmagazin vollautomat. Geschlossene Bauweise. DDR-Entwicklung: Bedienung zentral, Vollautomatisiert mit elektro- hydr. Zuführung, elektro-hydr. Einstechbewegung und automatischer Meßeinrichtung Geschlossene Bauweise Mit dieser Entwicklung wird der Weltstand er- reicht	VEB Werkzeugmaschinen- und Vorrichtungsbau Leipzig	dto.	Dez. 57	I 58
021 337 b K 7-605/5 D	Hydr. Fließpresse FXF 2000 Arbeitsdruck 2000 t, Preßstempelhub 1450 mm Betriebsdruck 100 atü, Preßgeschw. 300 mm/sec. Antriebsleistung 900 kW	VEB Blechbearbeitungs- maschinenwerk, Aue	dto.	Dez. 57	I/58
021 336 b K 7-522/4 D	Führungsbahnschleifmaschine, Portalauflösung SFXFB 1250 P Schleifbreite 1250 mm, Schleifhöhe 1000 mm Schleiflänge 6000 mm	VEB Werkzeugmaschinen- fabrik, Aschersleben	dto.	Dez. 57	I/58
021 349 b K 7-1105/4 D	Hochfrequenz-Universal-Härtemaschine IHU	VEB Werkzeugmaschinen- fabrik Herm. Schlimme Berlin	dto.	Dez. 58	I/59
021 349 b K 7-1119/5 D	El.-eros. Bohrmaschine	dto.	dto.	Dez. 57	I/58
021 301 h K 7-756 D	Feinschmiedemaschine 100 t Schmiedekraft 100 t, Anz. d. Schmiedepfeuel 3 Schlagzahl 1500/min., max. Werkstücklänge 1000 mm Mit den obigen Abmessungen wird der Welt- stand erreicht	Institut für Werkzeug- maschinen, Karl-Marx-Stadt		Dez. 58	I/59
021 313 b K 7-616/6 D	Bolzenquerröhrerpresse PKXBO 10 Maschine dient zur spanlosen Verformung von Bolzen. Bei einer Bolzenstärke M 8 bis M 10 und einer Bolzenlänge von 10 bis 100 mm wird eine Leistung von 70 Stück/min. → rd. 33 000 Stück pro Arbeitsschicht (8 Std.) erreicht. Ähnliche westliche Fabrikate haben eine Lei- stung bei M 6 von 40 000 Stück/Schicht und bei M 16 von 25 000 Stück/Schicht	VEB Kaltverformungs- maschinenwerk Karl-Marx-Stadt	dto.	Juni 59	III/59
021 358 b	Hydr. und pneumatische Spannaggregate Futter mit Durchlaß für Drehmaschinen mit automatischem Werkstückvorschub	VEB Spezialwerkzeug- fabrik Zella-Mehlis	dto.	Dez. 57	I/58

F 7-32	<p>Leistungselektromagnetische Kopplung und Drehmoment mit Polradwicklung Experimentelle Untersuchung von Motoren, Berechnung und Aufstellung von Kennzahlen und Unterlagen für Typenreihen Ziel: Die Antriebstechnik auf dem Gebiete der Elektromagnetischen Kopplungen Bremsen weiter zu entwickeln</p>		IV 52
F 7-25	<p>Methoden zur Kapazitätsberechnung Steigerung der Arbeitsproduktivität und rationelle Gestaltung des Produktionsprozesses, Einsparung von Investitionen, sinnvolle Kooperation zwischen den Betrieben</p>	HS-Magdeburg	IV 57
F 7-35	<p>Kugelmühle Es sollen Aussagen über die Bewegung der Kugeln und des Mahlgutes in einer Kugelmühle gemacht werden, die bekannten Näherungsformeln sollen weitestgehend durch die wirklichen Bahngleichungen ersetzt werden. Weiterentwicklung des technischen Standes und Verbesserung in Produktion befindlicher Apparate.</p>	HS-Magdeburg	IV 58

Auf der Grundlage der Bekanntmachung des Beschlusses über Maßnahmen zur Förderung des wissenschaftlich-technischen Fortschritts in der Deutschen Demokratischen Republik vom 21. Juli 1955 orientiert sich das Ministerium für Schwermaschinenbau bei der Lösung seiner Aufgaben auf die aktive Mitarbeit der Wissenschaftler an Akademien, Universitäten und Hochschulen. An der Technischen Hochschule Dresden wird eine große Anzahl technisch-wissen-

schaftlicher Probleme bearbeitet, deren Lösung zur Entwicklung des Schwermaschinenbaus in besonderem Maße beiträgt. Ungeachtet der bestehenden vollen Verantwortlichkeit des Staatssekretariats für Hochschulwesen für die Aufgaben auf dem Gebiet der Forschung und Technik der Technischen Hochschule Dresden werden deren für den Schwermaschinenbau wichtigste Aufgaben für das Jahr 1957 bekanntgegeben.

Dampfkessel und Feuerung:
Fo.-Auftr. Nr. 255745h/7-01.6
Messungen für Dampfkesseluntersuchungen

Wärmetechnik und Verfahrenstechnik:
Fo.-Auftr. Nr. 2557617-08 D
Biogas

Verbrennungsmotoren und Kraftfahrzeuge
Fo.-Auftr. Nr. 255745h/7-01
Kurzhubspülung
Fo.-Auftr. Nr. 255745h/7-02
Otto-Aufladung
Fo.-Auftr. Nr. 255745h/7-03
Geräuscharmer Dieselmotor
Fo.-Auftr. Nr. 255745h/7-04
Steuerkolbenmotor

Verbrennungsturbinen:
Fo.-Auftr. Nr. 255706h/7-01
Verdichter und Verbrennung

Kolben-Pumpen und -Verdichter:
Fo.-Auftr. Nr. 255766h/7-01.6
Schnelllaufende Kolbenpumpe
Fo.-Auftr. Nr. 255766h/7-02.6
Hochdruckverdichter
Fo.-Auftr. Nr. 255766h/7-03.6
Dampfmotor-Untersuchung der Wirtschaftlichkeit höherer
Dampftemperaturen
Fo.-Auftr. Nr. 255766h/7-04.6
Rotationsverdichter
Fo.-Auftr. Nr. 255766h/7-05.6
Niederdruck-Kolbenverdichter

Getriebe und Schmierstoffe:
Fo.-Auftr. Nr. 255713h/7-01.6
Lager- und Schmierforschung
Fo.-Auftr. Nr. 255713h/7-02.6
Getriebekinematik

Fördertechnik:
Fo.-Auftr. Nr. 255744h/7-02
Pneumatische Förderung

Werkzeugmaschinen:
FDo.-Auftr. Nr. 255750h/7-02
Untersuchungen über das statische und dynamische Ver-
halten an Querträgern von Portalmaschinen (Karussell-
Drehmaschinen, Zweiständer-Hobelmaschinen und Lang-
fräsmaschinen).
Fo.-Auftr. Nr. 255750h/7-03
Untersuchung der Arbeitsgenauigkeit hydraul. Feinvor-
schubeinrichtung
Fo.-Auftr. Nr. 255750h/7-04
Entwicklung eines Bohrmeßtisches und Untersuchung des-
selben

Strömungslehre:
Fo.-Auftr. Nr. 255749h/7-05
Wasserturbinenuntersuchungen am Prüfstand

Dampf- und Gasturbinen:
Fo.-Auftr. Nr. 255703h/7-02 D
Untersuchungen von Dampfturbinen-Stopfbüchsen-Bauar-
ten auf dem Stopfbüchsen-Prüfstand
Fo.-Auftr. Nr. 255703h/7-03D
Bau- und Inbetriebnahme eines universellen Dampftur-
binen-Schauflerprüfstandes

Die wichtigsten Aufgaben des Planes der Standardisierung

Die Standardisierung ist ein zentraler Bestandteil der Planwirtschaft, die sich in der sozialistischen Produktion durchzusetzen muß. Es gilt, die Grenzen, die der kapitalistischen Konkurrenz mit ihrer zersplitterten Produktion gesetzt sind, zu durchbrechen und durch planmäßige Standardisierung die Festlegung rechtsverbindlicher Standards für die sozialistische Produktion durchzusetzen.

Zur Durchführung des Planes der Standardisierung ist erforderlich, daß die Hauptverwaltungen

a) die Betriebe mit der Durchführung der Standardisierungsaufgaben beauftragen eine operative Anleitung geben,

b) Schwerpunkte über die zu standardisierenden Komplexe bilden und damit die Voraussetzung für die Spezialisierung der Betriebe und die Großserienproduktion typisierter Erzeugnisse, Baugruppen und Einzelteile schaffen,

c) die Zentralstellen in ihrem Industriezweig über die Durchführung und den Abschluß von Standardaufgaben sowie die Einführung von Standards in die Produktion organisieren,

d) den Zentralstellen in ihrem Industriezweig Direktiven geben, die die Perspektiven der Mechanisierungs- und Automatisierungsvorhaben aufzeigen, um daraus die Standardisierungsaufgaben abzuleiten.

Planaufgabe Nr.	Thema	Art des Standards	Durchführende Stelle	Termin (Monat, Jahr)	Kontrollvermerk
HV Ausrüstung für Metallurgie und Schwermaschinenbau					
2 C 4	Toleranzen für Stirnradverzahnungen für nicht schaltbare Getriebe	Auswahlreihe	Konstruktionsbüro Schwermaschinenbau KA Coswig	Dezember 1958	
2 C 7	1-stufige Stirnrad-Krangetriebe mit großem Achsstand und Zwischenrad mit Wälzlagerung	Typenreihe	VEB Getriebewerke Böhlitz-Ehrenberg, Abt. TKE	Dezember 1957	
2 C 8	Vertikale Flansch-Getriebe 2-stufige vertikale Flansch-Getriebe zentrischer Bauart mit Wälzlagerung	Typenreihe	VEB Getriebewerke Böhlitz-Ehrenberg, Abt. TKE	Oktober 1958	
2 C 12	Braunkohlen-Brikett-Strangpresse (Zweigelenkpressen und Schubkurbelpressen)	Typenreihe	VEB Eisengießerei und Maschinenfabrik „Zemag“ Zeitz	Dezember 1957	
2 C 13	Braunkohlen-Dampfrohrentrockner	Typenreihe	VEB Eisengießerei und Maschinenfabrik „Zemag“ Zeitz	Dezember 1957	
HV Förderanlagen und Stahlbau					
2 C 18	Hebezeuge Unterflaschen 32-250 t	Typenreihe	VEB Kranbau Eberswalde	November 1957	
2 C 19	Hebezeuge a) Seilrollen gegossen, geschweißt m. Gleitlagerung b) Seilrollen gegossen, geschweißt m. Wälzlagerung c) Seilrollen, Sonderausführung f. Drehwippkran mit den dazugehörigen Seilschlössern	Typenreihen	VEB Kranbau Eberswalde	November 1957	
HV Ausrüstung für Chemie, Bau- und Hartzerkleinerungsmaschinen					
2 C 35	Technische Lieferbedingungen für Luftzerlegungsanlagen	Technische Lieferbedingungen	VEB Projektierung und Anlagenbau Chemie ZEK 1, Dresden	März 1959	
2 C 39	Schnellbauaufzüge	Typenreihe	VEB FEK Leipzig	Mai 1958	
2 C 40	Begriffsbestimmungen für Kältemaschinen	Grundnorm	VEB KE für Kälte-, Luft- und wärmetechnische Anlagen Dresden	Juli 1958	
2 D 41	Betonmischer	Typenreihe	VEB FEK Leipzig	Juli 1957	
2 D 45	Luftzerlegungsanlagen	Typenreihe	VEB Projektierung und Anlagenbau Chemie, Dresden	Oktober 1957	
2 D 58	Maschinenanlagen für die Zuckerindustrie	Typenreihe	VEB Zuckerfabriken-Export Halle	Februar 1958	

Planaufgabe Nr.	Thema			Termin (Monat, Jahr)	Kosten- vermerk
HV Textilmaschinenbau					
2 D 70	Spinnereimaschinen für a) Spinnpulmaschinen (für synthetische Chemiefaserung) b) Deckelkarde c) Flyer d) Ringspinnmaschinen e) Walzenkrempeln f) Schlagmaschinen g) Spindeln	Technische Liefer- bedingungen	a-f) VEB Spinnereimaschinenbau Karl-Marx-Stadt g) VEB Spinnelfabrik Hartha	Juli 1957 Mai 1957	
2 D 71	Wirkmaschinen für a) Flachkultiwirkmaschinen b) Flachkettenwirkmaschinen	Technische Liefer- bedingungen	a) VEB Wirkmaschinenbau Karl-Marx-Stadt b) VEB Wirkmaschinenbau Limbach	Juli 1957	
2 D 72	Haushaltsnähmaschinen	Technische Liefer- bedingungen	VEB Nähmaschinenwerk Wittenberge	Juni 1957	
2 D 75	Webereimaschinen für a) Zettelmaschinen b) Schaft- und Jacquardmaschinen	Technische Liefer- bedingungen	a) VEB Schär- und Spulmaschinenbau Burgstädt b) VEB Webstuhlbau Karl-Marx-Stadt	Juni 1957	
2 D 76	Wirk- u. Strickmaschinen für a) Rundwirkmaschinen b) Rundstrickmaschinen	Technische Liefer- bedingungen	VEB Rund- und Flachstrickmaschinen Karl-Marx-Stadt	Juli 1957	
HV Ausrüstung für die polygraphische Industrie					
2 D 79	Federgreifer	Maßnorm	VEB Planeta Druckmaschinenwerk Radebeul 2	November 1957	
2 D 80	Schneidemaschinen a) Einseitenschneidemaschinen b) Schnelldreisneider	Technische Liefer- bedingungen	VEB Papierverarbeitungsmaschinen- werk Perfecta, Bautzen	Juli 1957	
2 D 81	Falz- und Heftmaschinen a) Falzmaschinen b) Falzeinbrennmaschinen c) Faden-Buchheftmaschinen	Technische Liefer- bedingungen	VEB Falz- und Heftmaschinenwerk Leipzig	Juli 1957	
HV Nahrungs-, Genußmittel- und Verpackungsmaschinen					
2 C 54	Flaschenfüllmaschinen für die Getränkeindustrie	Technische Liefer- bedingungen	VEB Maschinen- und Apparatebau Magdeburg	Dezember 1957	
2 C 55	Flaschenreinigungsmaschinen für die Getränkeindustrie	Technische Liefer- bedingungen	VEB Maschinen- und Apparatebau Magdeburg	Dezember 1957	

Produktions- Nr.	Thema			Termin (Monat)
HV Schiffbau				
2 C 56	Fallreeps aus Holz, Stahl und Leichtmetall a) Belastbarkeit b) Haupt- und Anschlußmaße c) Techn. Forderungen	Technische Liefer- bedingungen	VEB Matthias-Thesen-Werft Wismar	Dezember
C 58	Größe und Ausgestaltung der sanitären und hygienischen Räume auf Seeschiffen 1. Kabinen für Fahrgäste und Mannschaften 2. Wirtschaftsräume 3. Bäder, Duschen und Waschräume 4. WC-Räume	1. Typennormen 2. Baugrundsätze	VEB Matthias-Thesen-Werft Wismar	Dezember 1957
C 59	Ladebäume	a) Typenreihe b) Maßnorm c) Techn. Liefer- bedingungen	VEB Warnowwerft Warnemünde	Dezember 1957
HV Kraft- und Arbeitsmaschinen				
C 72	Kolbenpumpen	Typenreihen a) Bauarten b) Leistungs- bereiche	VEB ZEK Pumpen und Verdichter Halle, Saale, KEB Halle	März 1958
C 73	Zahnradpumpen	Prüf- u. Abnahme- vorschriften	VEB ZEK Pumpen und Verdichter Halle, Saale, KEB Halle	November 1957
2 D 118	Kreiselgebläse und Lüfter	Technische Liefer- bedingungen	VEB ZEK Pumpen und Verdichter Halle, Saale, KEB Halle	Juli 1957
HV Projektierung und Anlagenbau				
A 1	Luftschütze bis 600 A 2- u. 3-polig f. starke, sch. u. elektr. Beanspruchung	1. Typenreihen 2. Techn. Liefer- bedingungen 3. Anwendungs- richtlinien	VEB Elektroapparatwerk „J. W. Stalin“ Berlin-Treptow	März 1957
2 C 91	Hubmagnete, Gleich- u. Wechselstrom	1. Typenreihen 2. Techn. Liefer- bedingungen 3. Anwendungs- richtlinien	VEB Elektroschaltgeräte Dresden	Oktober 1957

Planaufgabe Nr.	Bezeichnung			
HV Energiemaschinenbau				
2 C 92	Rost- und Staubfeuerung für Dampferzeuger	1. Techn. Liefer- bedingungen 2. Montage- vorschriften	VEB Dampferzeuger, Berlin VEB Mitteldeutscher Feuerungsbau, Holzhausen	September 1957
2 C 95	1. Dampferzeuger v. 0,1-0,8 t/h 2. Dampferzeuger v. 1-6,5 t/h 3. Heizkessel bis 16 t/h 4. Schiffshilfskessel v. 0,1-4 t/h für Öl und Abgas 5. Schiffswarmwasserkessel v. 50 000 bis 200 000 Kcal/h 6. Schiffsabgaskessel b. 0,4 t/h	Typenreihen	VEB Dampferzeuger, Berlin	1. bis 3. Dezember 1957 4. bis 6. Juli 1958
2 C 98	Klimafestigkeit von Turboaggregaten	Techn. Liefer- bedingungen	VEB Turbinen und Generatoren, Berlin-Wilhelmsruh	Dezember 1957
2 C 104	Klimafestigkeit von Dampferzeugern	Techn. Liefer- bedingungen	VEB Dampferzeuger, Berlin	Dezember 1957
2 C 105	Wellen und Läufer für Turbinen	1. Techn. Liefer- bedingungen 2. Prüfvorschriften	VEB Turbinen und Generatoren, Berlin-Wilhelmsruh	Oktober 1957
HV Elektromaschinenbau				
2 C 116	Stoßgeneratoren für Schweißmaschinen	1. Typenreihe 2. Maßnorm 3. Techn. Liefer- bedingungen	VEB Transformatorenwerk „Karl Liebknecht“, Bln.-Oberschöneweide	November 1957
2 C 117	Eingehäuse-Motorgeneratoren	Techn. Liefer- bedingungen	FIMAG Finsterwalder Maschinen G. m. b. H. in Verwaltung, Finsterwalde N.-L.	November 1957
2 C 118	Konstantspannungsgeneratoren	Techn. Liefer- bedingungen	FIMAG Finsterwalder Maschinen G. m. b. H. in Verwaltung, Finsterwalde N.-L.	November 1957
2 C 119	Freilufttrenner b. 30 kV	1. Typenreihe 2. Maßnorm	VEB Schaltgerätekwerk Werder, Werder/Havel	November 1957
2 C 122	Spannschienen für elektrische Maschinen	Maßnorm	VEB Elektromotorenwerk Dessau	November 1957
2 D 200	Druckluftherzeugungsanlagen für Hochspannungsschaltanlagen	Typenreihen	VEB Transformatorenwerk „Karl Liebknecht“, Bln.-Oberschöneweide	Juli 1957

HV Kabel und technische Keramik					
2 C 141	Vollkernleistungsstutzer bis 20 kV	1. Maßnormen 2. Prüfvorschriften 3. Techn. Liefer- bedingungen	VEB Keramische Werke Hermsdorf	Dezember 1957	
2 C 134	Signal- u. Meßkabel in Fernmeldeanlagen	Prüfvorschriften	VEB Kabelwerk Oberspree	November 1957	
2 D 266	Keramische Radiatoren	1. Typenreihen 2. Maßnormen 3. Einbau- vorschriften 4. Transport- vorschriften	VEB Vereinigte Porzellanwerke Köppelsdorf	Juli 1957	
HV Werkzeugmaschinenbau					
2 C 150 „R“	Streckmetallpressen	Typenreihe	VEB Wema Werkzeugmaschinenfabrik Zeulenroda	April 1958	
2 C 151	Kaltformmaschinen 1. Kurbelbolzen-Backenpressen 2. Kurbelbolzen-Matrizenpresse 3. Kurbelbolzenpressen, kombiniert 4. Kurbelbolzen-Formpressen 5. Kurbel-Mutterpressen	Typenreihen	VEB Kaltverformungsmaschinenwerk Karl-Marx-Stadt	März 1958	
2 C 167	Handkurbeln	1. Größenreihe 2. Abmessungen 3. techn. Forde- rungen	Institut für Werkzeugmaschinen Karl-Marx-Stadt	April 1958	
2 D 237	Emballagenmaschinen	Typenreihen	VEB Blechbearbeitungsmaschinenwerk Aue	Mai 1957	
2 D 245	Werkzeugmaschinen-Kurzbezeichnung	Grundnorm	Institut für Werkzeugmaschinen Karl-Marx-Stadt	August 1957	
2 D 246 „R“	Abnahmebedingungen für Werkzeugmaschinen	Prüfvorschriften	Institut für Werkzeugmaschinen Karl-Marx-Stadt	Februar 1958	

Plan der wichtigsten Investitionsarbeiten

Bei der Festlegung dieser Vorhaben wurde davon ausgegangen, durch hochentwickelte technische Anlagen den höchstmöglichen ökonomischen Nutzeffekt zu garantieren und das Maß der manuellen Arbeit ständig zu verringern. Ferner sind bedeutende Investitionen für die Schaffung von umfangreichen Prüfanlagen zur Hebung der Funktionssicherheit und Exportwürdigkeit der Erzeugnisse vorgesehen.

HV Betrieb	Vorhaben	Zweck der Investitionen		Kostenaufwand 1957	Kontrollvermerk
HV Förderanlagen und Stahlbau					
1. VEB Schmalkaldener Kranbau		Bearbeitungsstraße für Gelenkketten		0,8 Mio DM	
- Fortführung Neubau Kettenhalle einschl. Ausrüstungen -		Steigerung der Produktion um 3 200,- TDM	davon Bau	0,2 Mio DM	
2. VEB Hebezeugwerk Sebnitz		Bearbeitungsstraße für die Autodrehkranfertigung		0,3 Mio DM	
- Verbesserung der Technologie -			davon Bau	0,3 Mio DM	
3. VEB Maschinenfabrik u. Eisengießerei Aschersleben		Fließstraße für Elektrobändrollen- und Tragrollen-Fertigung		0,3 Mio DM	
- Verbesserung der Technologie -				0,3 Mio DM	
HV Textilmaschinenbau					
4. VEB Nähmaschinenwerk Wittenberg		Steigerung der Produktion um 12 000 Stck. Nähmaschinen Klasse 8014		2,0 Mio DM	
- Aufbau von 2 Taktstraßen für die Nähmaschinenproduktion (Arm und Platte) -		Erhöhung der Arbeitsproduktivität um 26,5 %	davon Bau	0,02 Mio DM	
HV Nahrungs-, Genußmittel- u. Verpackungsmaschinen					
5. VEB CKK Scharfenstein		Steigerung der Produktion von 18 000 Stck. im Jahre 1956 auf 110 000 Kühlschränke im Jahre 1960		2,4 Mio DM	
- Einrichtung einer Fließfertigung für die Kühlschrankproduktion -			davon Bau	0,7 Mio DM	
HV Schiffbau					
6. VEB Matthias-Thesen-Werft, Wismar		Fortführung und Fertigstellung bereits begonnener Vorhaben		0,9 Mio DM	
- Korbkrananlage Fortführung -		Beseitigung von Disproportionen und Sicherung der Produktionsprogramme	davon Bau	0,1 Mio DM	
- Helling III u. IV Fortführung -			davon Bau	0,5 Mio DM	
- Vormontageplatz Helling III u. IV -			davon Bau	0,2 Mio DM	
7. VEB Warnow-Werft, Warnemünde		Verringerung bzw. Beseitigung von Disproportionen und Sicherung der Produktionsprogramme		1,2 Mio DM	
- Fortführung von 120 m Kal -			davon Bau	0,8 Mio DM	
				1,2 Mio DM	
				0,9 Mio DM	

HV Kraft- und Arbeitsmaschinenbau

8. VEB Dieselmotorenwerk Rostock
 - Fertigungsstätte für Großdiesel
 2. BA. -
 Hallenneubau bzw. Anbauten und Ausrüstungen

Aufnahme der Produktion von Großdieselmotoren mit
 1000 bzw. 5400 PS
 Zulieferung für den DDR-Schiffbau
 Geplanter Kapazitätzuwachs
 16 Stck. mit 75 200 PS

davon Bau 10,0 Mio DM
 2,7 Mio DM

HV Energiemaschinenbau

9. VEB Bergmann-Borsig, Berlin
 - Fortführung des turbinenprüffeldes und Heizhaus -
 - Ausrüstungen für Fertigung von 100 MW-Turbinen -

Schaffung von Voraussetzungen für Funktionsprüfung von
 Dampfturbinen bis zu einer Einzelleistung von 50 MW
 (später 100 MW)
 1. Abschnitt der Verstärkung des Generatorenbaues
 (Beginn der Schaffung von Voraussetzungen für die Pro-
 duktion von Aggregaten bis zu 100 MW im Jahre 1958)

davon Bau 5,8 Mio DM
 2,0 Mio DM
 3,2 Mio DM
 0,6 Mio DM

HV Elektromaschinenbau

10. Institut „Prüffeld für elektrische Hochleistungstechnik“
 - Aufbau der Institutsgebäude und des Hochleistungs-
 schaltprüffeldes für Hochspannung I. B. A. -

Sicherung der Exportfähigkeit für Hochspannungsschalter
 und Niederspannungsschalter
 durch Prüfung der Entwicklungen und der Produktion
 Grundlagenforschung auf diesen Gebieten

davon Bau 2,9 Mio DM
 2,0 Mio DM

HV Kabel und technische Keramik

11. VEB Keramische Werke Hermsdorf/Th.
 - Bau eines Gaskammerringofens
 einschl. Gebäude mit Schamotteerie, II. B. A. -
 - Erweiterung der Ferrit-Fertigung -

Schaffung neuer Brennkapazitäten von 14 000 m³ zugleich
 Anwendung der neuesten Brenntechnik für Hoch- und
 Niederspannungsporzellane
 Produktionshalle

davon Bau 1,3 Mio DM
 1,3 Mio DM
 2,6 Mio DM
 1,1 Mio DM

HV Werkzeugmaschinenbau

12. VEB Werkzeugmaschinenfabrik Magdeburg
 - Hallenneubau und Ausrüstungen -
 (Halle 26)

Steigerung der Produktion von Hydrokopierdrehmaschi-
 nen bis 1960 um 15,0 Mio DM,
 davon 1957 um 4,5 Mio DM

davon Bau 2,6 Mio DM
 1,2 Mio DM

13. VEB WTB Leipzig
 - Hallenneubau und Ausrüstungen -
 (Hallen I u. D.)

Steigerung der Produktion von Vierspindelautomaten von
 7,1 Mio DM auf 14,2 Mio DM = 20 Stck. auf 150 Stck.
 Kap. Zuwachs 1957 = 2,5 Mio DM

davon Bau 3,1 Mio DM
 0,8 Mio DM

14. VEB Werkzeugmaschinenfabrik Plauen
 - Hallenneubau und Ausrüstungen -

Steigerung der Produktion von Taktstraßen um 30 Mio DM
 bis zum Jahre 1960
 1957 Kap.-Zuwachs = 6,0 Mio DM

davon Bau 7,1 Mio DM
 3,7 Mio DM

15. VEB Werkzeugmaschinenfabrik Rochlitz
 - Hallenneubau und Ausrüstungen -

Kap.-Zuwachs in Hydraulik 1956/58 = 20,0 Mio DM
 Kap.-Zuwachs 1957 = 8 Mio DM
 1957 = Aufbau mech. Abteilung

davon Bau 5,0 Mio DM
 3,4 Mio DM

16. VEB Werkzeugmaschinenfabrik
 „Hermann Schlimme“, Berlin
 - Geländeausbau und Ausrüstungen -

Einrichtung von Forschungs- und Entwicklungsstellen für
 Hochfrequenzerwärmungsanlagen
 Ausweitung der Produktion dieser Anlagen

davon Bau 2,0 Mio DM
 1,2 Mio DM

Wichtige Maßnahmen und Zielsetzungen aus den Ökonomischen Konferenzen

Die Steigerung der Rentabilität ist nur zu erreichen durch die Einsparung vergegenständlichter und lebendiger Arbeit. Die Einsparung vergegenständlichter und lebendiger Arbeit ist aber nur möglich durch Einführung der Neuen Technik. In den durchgeführten Ökonomischen Konferenzen kommt sichtbar zum Ausdruck, daß die Menschen erkannt haben, wie durch die Einführung der Neuen Technik eine Steigerung

der Rentabilität erreicht werden kann. Die Rentabilität spielt aber die Senkung des Materialverbrauches eine entscheidende Rolle.

Auch die Einführung neuer Ausrüstungen, neuer Bearbeitungsverfahren, Schweißverfahren in den Betrieben des Schwermaschinenbaues ist ein Schritt vorwärts in der Ent-

wicklung der Produktion. In den Ökonomischen Konferenzen werden die Methoden der Festlegung der Rentabilität festgelegt, wie die Steigerung der Rentabilität der Betriebe erreicht werden kann.

In den Ökonomischen Konferenzen 1956 sind u. a. folgende Maßnahmen und Zielsetzungen festgelegt worden:

Thema techn. Charakteristik Veranlassung	Betrieb	Kosten TCM	Finanzierungs- quelle	volkswirtsch. Nutzen	Termin	Kontroll- vermerk
HV Ausrüstung für Metallurgie und Schwermaschinenbau						
Verbesserung des Siemens-Martin-Ofen-Betriebes im Stahlwerk	VEB Schwermaschinenbau „Georgij Dimitroff“, Magdeburg	201,8	Investkredit	DM 109 900,—		
Einbau von Be- und Entlüftungen in den Warmbetrieben zur Verhinderung der Silikengefahr	VEB Schwermaschinenbau „Georgij Dimitroff“, Magdeburg	700,—	Investitionen	DM 930 000,—		
Entwicklung Schiffsgetriebe 1400 PS, einstufig	VEB Maschinenfabrik u. Eisengießerei Dessau			Gewichtersparnis pro Schiff ca. 9000 kg. Eisen und Stahl, Vereinfachung in der Fertigung, geringere Belastung d. Schiffes		
Leichtbauweise, vereinfachte Bauart gegenüber der bisherigen 2-stufigen Ausführung						
Entwicklung Schiffsgetriebe 2 X 2400 PS, mit eingebauten Induktionskupplungen	VEB Maschinenfabrik u. Eisengießerei Dessau			Weiterentwicklung, Angleichung an das Wellniveau		
Entlastung der Kurbelwelle des Motors vom Gewicht der Kupplungen, geschlossene Bauart						
Anschaffung einer Metallspritzanlage	VEB Maschinenfabrik u. Eisengießerei Dessau	10,—	Ingenieurkonto	Jährliche Einsparung von DM 1200,— Einsparung von Arbeitszeit und Buntmetall, Rettung von Ausschubteilen		
HV Förderanlagen und Stahlbau						
Förderbrücken	VEB Bagger, Förder- und Gerätebau Lauchhammer			Durch die Erhöhung d. Bandgeschwindigkeit v. 5,2 m/sec. auf 7,25 m/sec. vermindert sich das Gewicht je lfd. m Fördergut um 28 %. Hierdurch ist es möglich, entweder bei gleichem Fördergutgewicht pro lfd. m d. Leistung entsprechend zu steigern oder aber die Belastung der Stahlkonstruktion entsprechend niedriger zu halten. In beiden Fällen werden wesentliche Vorteile erzielt.	Dez. 1957	
Erhöhung der Bandgeschwindigkeit, bisher max. 5,2 m/sec. auf zunächst 7,25 m/sec.						
Die hier genannte Aufgabe wird erstmalig bei der Konstruktion der Abraumförderbrücke Sprcetel angewandt.						

Thema techn. Charakteristika Veranlassung	Technik	Quelle	Verz.	Techn.	Kontroll- zettel
Hebezeugbau Konstruktion eines fahrbaren Montage- Wippkranes. Tragfähigkeit 50 t, dient der Mechanisie- rung der Großgerätemontagen	VEB Bagger, Förder- und Gerätebau Lauchhammer				Durch den Einsatz des Kranes können größere Baugruppen in wesentlich kürzerer Zeit montiert werden. Bei der Montage eines 1200-Ltr.-Baggers könnten nach überschläglicher Berechnung ca. DM 75 000,- eingespart werden
HV Schiffbau Schweißtechnik Die Schweißtechnik ist hinter den Balan- gen des Schiffbaues zurückgeblieben. Die Entwicklung muß stark beschleunigt und die Güte wesentlich erhöht werden. Die geforderte Norm 2,2 ist z. Z. noch nicht erreicht. Maßnahmen: a) verstärkte Einführung der einseitigen Kehlnahtschweißerei b) Ausrüstung der Hallinge und Vor- hellinge mit Schweißumformern, die mit Fernreglern und vollautomatischer Schaltung versehen sind c) Umstellen der Dünnblechschweißerei vom A- auf das E-Schweißen	VEB Warnowwerft Warnemünde				
HV Projektierung und Anlagenbau Konstruktive und technologische Ueber- arbeitung der Oesenringe Zg. Nr. 10 969/70 Die Streben sollen nicht mehr auf dem Lufthammer ausgereckt, sondern aus 3 Teilen zusammengeschweißt werden.	VEB Hochspannungs- und Armaturen- werk Radebeul				DM 20 000,-
Konstruktive und technologische Ueber- arbeitung des unteren u. oberen Schutz- korbes Zg. Nr. 11 098 f An diesem Schutzkorb werden nicht mehr 2 Streben, sondern 1 Strebe verwendet und diese nicht, wie bisher, am Schutz- korb angeschraubt, sondern ange- schweißt.	VEB Hochspannungs- und Armaturen- werk Radebeul				DM 25 000,-

Techn. Charakteristik Veranlassung	Betrieb	Werte	Art	Ergebnis
HV Kabel und technische Keramik				
Infrarottrocknung an horizontalen Apyro- drahtmaschinen	VEB Kabelwerk Oberspree	3,8	Kredit	Durch Infrarottrocknung ein er- höhter Ausstoß von 2 %, Ein- sparung DM 9700,-
Erweiterung der Alu-Kabelfertigung bis einschließlich 3x70²	VEB Kabelwerk Oberspree			Einsparung v. Blei 92 000,-
Ausnutzung der Minus-Toleranzen bei Sektorleitern	VEB Kabelwerk Oberspree			Nach Aufrechnung im III.56 wurden durch Ausnutzung der Minustoleranzen 1,4 to Alu- Draht eingespart, was eine Ein- sparung von DM 6200,- aus- macht
HV Werkzeugmaschinenbau				
Aufstellung einer Abkantpresse, Typ PA 315. Zur Anwendung des Kaltrichters der Bleche an Stelle des bisherigen Warm- richters mit der Flamme. Zur Gewährleistung des rationellen Richtvorganges ist Konstruktion und Fer- tigung geeigneter Rollböcke erforderlich.	VEB Schwermaschinenbau „Henry Pels“, Erfurt	130,-	Investitionen	Erhebliche Einsparungen an Selbstkosten und Energie (ca. 6000 Flaschen Gas und 4000 Flaschen Sauerstoff pro Jahr) Jahresnutzen DM 50 000,-
Beschaffung Führungsbahnen-Schleifma- schine SFXFB 1500. Zum Schleifen von Führungsflächen und Aufspannflächen bei Stößeln, Leisten usw. statt des bisherigen Schabens von Hand in der Montage.	VEB Schwermaschinenbau „Henry Pels“, Erfurt	110,-	Investitionen	Durch das Schleifen wird eine Verkürzung der Fertigungszeit von ca. 50 % sowie eine erheb- liche Verminderung der Selbst- kosten erreicht. Nutzen pro Jahr DM 12 600,-

Plan für die Errichtung von Instituten

Benennung	Ort	Jahr der Errichtung	Kontrollvermerk
Institut für Verfahrenstechnik Institut für Kältetechnik (soll als gemeinsames Institut gebildet werden)	Dresden	1958/1959	
Institut für Papierverarbeitung und Druck	Coswig	1957	
Institut für Textilmaschinen	Karl-Marx-Stadt	1957	
Institut für technische Keramik	Hermisdorf, Thür.	1957/1958	

1. Zu beschleunigen ist der Aufbau und die Einrichtung folgender Fakultäten, Fachrichtungen bzw. Institute:

- a) Hochschule für Schwermaschinenbau, Magdeburg:
Schweißtechnik
Technologie des Maschinenbaues
Verfahrenstechnik u. chem. Apparatebau
Werkstoffkunde
Ingenieur-Ökonomie
 - b) Hochschule für Maschinenbau, Karl-Marx-Stadt:
Festigkeitslehre
Techn. Normung
Fertigungs-Meißtechnik und Austauschbau
Werkzeugmaschinen
Technologie des Maschinenbaues
Die Aufnahme der Fachrichtung „Ingenieur-Ökonomie“ ist zu überprüfen
 - c) Hochschule für Elektrotechnik, Ilmenau:
Technologie und Ingenieur-Ökonomie
An allen drei Hochschulen sind die Voraussetzungen zur Vermittlung von Grundkenntnissen auf dem Gebiet der Kerntechnik zu schaffen
Verantwortlich: Die Rektoren der HS
2. An den Ingenieurschulen sind folgende Fachrichtungen vorrangig zu erweitern:
- a) Ingenieurschule für Schwermaschinenbau, Schmalkalden:
Technologie des Maschinenbaues
 - b) Ingenieurschule für Werkzeugmaschinenbau, Karl-Marx-Stadt:
Spanlose Formung
Technologie des Maschinenbaues
 - c) Ingenieurschule für Schwermaschinenbau, Karl-Marx-Stadt:
Nahrungs- und Genußmittelmaschinenbau
Bau-, Keramik- und Glasmaschinenbau

- d) An der Ingenieurschule für Schweißtechnik, Warmmünde:
Schweißtechnik (Schiffbau)
Patentträger-Ausbildung für die Flotte, Gasturbinen und Axialverdichter, einschl. aufgeladene Dieselmotoren
- e) An der Ingenieurschule für Schwermaschinenbau, Roßwein:
Schweißtechnik
Stahlbau
- f) An der Ingenieurschule, Binsfeld-Lichtenberg:
Alle Fachrichtungen
- g) An der Ingenieurschule für Elektromaschinenbau, Veltens-Hohenschöpping:
elektrische Anlagen und Gerätebau
- h) An der Ingenieurschule für Schwermaschinenbau, Bernburg:
ist zu prüfen, inwieweit der Forderung der HV 3 auf Einrichtung von Instituten für Gummiverarbeitung und Zuckerfabrikanrichtungen Rechnung getragen werden kann
- i) An der Ingenieurschule für Schwermaschinenbau und Elektrotechnik, Leipzig:
Getriebetechnik,
Regelungs- und Steuerungstechnik
- j) An der Ingenieurschule für Schwermaschinenbau, Magdeburg:
Walzwerksausrüstung
- k) Die HA Hoch- und Fachschulen legt in Zusammenarbeit mit der Zentr. Studienplankommission Maßnahmen fest, die gewährleisten, daß in der Ausbildung allen Studenten die entsprechenden Grundlagen in der Kerntechnik sowie Steuerungs- und Regelungstechnik vermittelt werden
Verantwortlich: Direktoren der Ing.-Schulen in Zusammenarbeit mit der HA Hoch- und Fachschulen

3. An der Hochschule für Schwermaschinenbau, Magdeburg sind im Jahre 1957 die Voraussetzungen für die Einrichtung eines Hochschul-Abendstudiums zu schaffen.
Verantwortlich: Der Rektor der Hochschule

4. An der Hochschule für Schwermaschinenbau, Magdeburg sind im Jahre 1957 die Voraussetzungen für die Einrichtung eines Hochschul-Abendstudiums zu schaffen.
Verantwortlich: Der Rektor der Hochschule

5. An den Hoch- und Ingenieurschulen sind im Jahre 1957 Sonderkurse durchzuführen, in denen Ingenieure auf spez. Fachgebieten mit den neuesten Erkenntnissen der Wissenschaft und Technik auf ihrem Gebiet vertraut zu machen sind.
Verantwortlich: Die Rektoren der Hochschulen und Direktoren der Ing.-Schulen

6. Um das Niveau der Ausbildung an den Ingenieurschulen in den Fachrichtungen Technologie des Maschinenbaues und Schweißtechnik zu erhöhen, sind in Zusammenarbeit mit dem Zentralinstitut für Schweißtechnik und dem Institut für Technologie und Organisation Qualifizierungsmaßnahmen für Dozenten dieser Fachrichtungen an den Ingenieurschulen durchzuführen.
Verantwortlich: HA Hoch- und Fachschulen in Zusammenarbeit mit den Direktoren der o. g. Institute

7. Zur Qualifizierung bereits tätiger Technologen in den Betrieben sind im Rahmen des Abendstudiums im Jahre 1957 mindestens weitere 250 Teilnehmer neu aufzunehmen.
Verantwortlich: HA Hoch- und Fachschulen in Zusammenarbeit mit den Leitern der Hauptverwaltungen

Zur Verbesserung der Ausbildung der Hochschulen und Ingenieurschulen verpflichtet, in einem durch die Hauptverwaltungen festzulegenden Betrieb eine Betriebsuntersuchung in Bezug auf die Verbesserung der Technologie und Organisation der Betriebe durchzuführen. Verantwortlich: Rektoren und Direktoren der Hoch- und Ingenieurschulen
Für Anleitung und Kontrolle:
Leiter der Hauptverwaltungen

9. Zur Verbesserung der ökonomischen Ausbildung an den Hochschulen, überprüfen die Rektoren der Hochschulen Karl-Marx-Stadt und Ilmenau die Einführung eines ökonomischen Praktikums nach dem Beispiel der Hochschule Magdeburg.
Verantwortlich: Rektoren der Hochschulen Karl-Marx-Stadt und Ilmenau

10. Zur Einbeziehung der Studenten in die wissenschaftliche Arbeit der Hochschulen und zur Unterstützung der Betriebe bei der Lösung von Teilaufgaben sind im Jahre

Staatliche Hochschulen und Ingenieurschulen.
Verantwortlich: Rektoren und Direktoren der Hochschulen und Ingenieurschulen

11. Zur Unterstützung der IH Dresden und der Universität Halle sind im Jahre 1957 dort ausgebildete Studenten zur Ablegung der Diplom-Prüfung von den Hochschulen des Schwermaschinenbaues zu übernehmen.
Verantwortlich: Rektoren der Hochschulen

12. Zur engeren wissenschaftlichen Zusammenarbeit der Hoch- und Ingenieurschulen mit der Industrie sind weitere geeignete Kräfte der Hoch- und Ingenieurschulen in die zentralen Arbeitskreise Forschung und Technik aufzunehmen.
Verantwortlich: HA Forschung, Entwicklung und Konstruktion

13. Zur Unterstützung der Betriebe sind die Dokumentationsstellen der Hochschulen so aufzubauen, daß noch im Jahre 1957 auf den in Frage kommenden spe-

ziellen Fachgebieten eine gute Information möglich ist. In Verbindung mit den Dok-Stellen der HVn und übrigen HS'en und Universitäten ist herzustellen und zu gewährleisten.

14. Zur Verbesserung der technisch-wissenschaftlichen Ausbildung an den Ingenieurschulen ist die Stundenrelation zwischen technisch-wissenschaftlichen und allg.-bildenden Fächern zugunsten der technisch-wissenschaftlichen Fächer zu verändern. Diese Maßnahme muß spätestens zum 1. 9. 1957 wirksam werden.
Verantwortlich: HA Hoch- und Fachschulen in Zusammenarbeit mit dem Staatssekretariat für Hochschulwesen

15. Nachfolgende Investitionsvorhaben an den Hoch- und Ingenieurschulen sind im Rahmen des Gesamt-Investitionsplanes durch die HA Hoch- und Fachschulen besonders zu betreuen und in ihrer Realisierung unbedingt zu gewährleisten.
Verantwortlich:
Leiter der HA Hoch- und Fachschulen

Dringende Investitionsvorhaben des Planjahres 1957

Zur Sicherung der Ausbildung der Studenten und der Forschungs- und Entwicklungsaufgaben an den Hochschulen des Ministeriums für Schwermaschinenbau müssen die nachfolgend aufgeführten Investitionen aus dem Gesamtvolumen vordringlich bereitgestellt werden

	insgesamt	Bau	Ausr.	Sonst.	Kapazitätzuwachs	Kontrollvermerk
1. Hochschule für Elektrotechnik, Ilmenau	7200,-	5000,-	2000,-	200,-	400 Hörsaalpl. 60 Seminarpl. 30 Zeichenpl.	
Fertigstellung der Institute für Allgemeine und theoretische Elektrotechnik Mathematik technische Mechanik						
Neubau der Institute für Elektromaschinenbau elektrische Antriebe und Bahnen elektrische Apparate und Anlagen elektrische Energietechnik Elektrowärme Maschinenkunde						

	Investition	Plan	Ausg.	Sonst.	Kapazitätswachst	Kontrollvermerk
Neubau Institute	6950,-	5050,-	1500,-	400,-	120 Seminarpl. 60 Praktikopl. 80 Zeichenpl. 100 Internatspl.	
Neubau des Halleninstitutes Institute für Schweißmaschinen Klebenmaschinen Fertigstellung des Internates für 200 Studenten Neubau des Halleninstitutes für chemischen Apparate- bau Fördertechnik (Rohbau)						
3. Hochschule für Maschinenbau, Karl-Marx-Stadt	6500,-	4200,-	2000,-	300,-	300 Hörsaalpl. 105 Praktikopl. 284 Internatspl.	
Fertigstellung des Gebäudes Straße der Nationen mit den Instituten für Physik Maschinenlabor Fertigstellung der Internate für 284 Studenten Neubau des Institutes für Werkzeugmaschinenbau (Rohbau d. Halle)						

Diese nachstehend aufgeführten Vorhaben müssen im Plan-
jahr 1957 vorrangig durchgeführt werden, um eine praxis-
verbundene Ausbildung zu gewährleisten.

In den Fachrichtungen bestehen gegenwärtig keine bzw.
nur gering ausgestattete Labors.

1. Ingenieurschule für Technologie Schmalkalden	550,-	450,-	100,-	-	40 Laborpl. 120 Klassenpl.	
Fertigstellung des III. Bauabschnittes Labor für Härterei Labor für spanabhebende Masch.						
2. Ingenieurschule für Schwermaschinenbau Karl-Marx- Stadt	600,-	600,-	-	-	50 Hörsaalpl. 150 Praktikopl. 50 Zeichenpl.	
Neubau Labor für Baumaschinen Neubau Labor für Na-Ge-Maschinen Neubau Labor für Wärmetechnik Neubau Labor für Glas- und Keramikmasch. Neubau Labor für Physik Neubau Labor für Elektrotechnik	Ausrüstung zum Teil vorhanden					

Die Bildung der Ständigen Kommissionen ist ein wichtiger Bestandteil der gegenseitigen wirtschaftlichen Zusammenarbeit zwischen den sozialistischen Ländern. Sie ist dadurch gekennzeichnet, daß an Stelle der allgemeinen Konsultationen und des Austausches spezieller Konstruktionsunterlagen zukünftig vorwiegend Vereinbarungen über eine Arbeitsteilung im internationalen Maßstab getroffen werden. Die Hauptabteilung Internationale Zusammenarbeit muß sich deshalb

mit der Organisation der Zusammenarbeit zwischen den Ministerien für Maschinenbau in den sozialistischen Ländern zu organisieren und dabei die Linie zu entwickeln, die gleichzeitig die Interessen des Schwermaschinenbaues der befreundeten Länder und die Interessen des Schwermaschinenbaues der DDR fördert. Der Planteil technisch-wissenschaftliche Zusammenarbeit enthält eine Reihe Schwerpunkthemen, die gegenüber den

Themen des „Plans der Internationalen Zusammenarbeit 1957“ vorrangig durchzuführen sind. Hierzu ist es notwendig, daß

1. die „Ständigen Kommissionen“ der Plankommission sich für die restlose und termingerechte Beschlußfassung einsetzen,
2. die HA IZ im Verkehr mit den Partnerländern eine schnelle Realisierung der Beschlüsse herbeiführt und ihre Nutzung kontrolliert.

Themen-Nr.	Thema	Betrieb	Land	Technische Begründung	Kontrollvermerk
HV 1 - Ausrüstungen für Metallurgie und Schwermaschinenbau					
MS 1/1-37 (70 501)	Rohr-Reduzierung durch Zelikow-Rollenwalzwerk	VEB Schwermaschinenbau „Heinrich Rau“, Wildau, in Verbindung mit Berg- und Hüttenwesen	SU	Verbilligung des Projektes, zu erwartende Einsparung der Entwicklungskosten ca. TDM 100,-	
MS 1/2-37 (70 502)	Zementfabriken	VEB Schwermaschinenbau „Ernst Thälmann“, Magdeburg und VEB Maschinenfabrik Polysius, Dessau	SU	Besichtigung der von der DDR gelieferten Anlagen, Gewinnung neuer Erkenntnisse, Qualitätssteigerung und Sicherung der Exportlieferungen	
HV 2 - Förderanlagen und Stahlbau					
MS 2/1-37 (70 514)	Studium - Krane aller Art	Institut für Fördertechnik	SU Polen	Weiterentwicklung des technischen Standes der Krane in der DDR	
MS 2/2-37 (70 515)	Studium der Bergbauausrüstungen	Institut für Fördertechnik	SU Polen CSR	Einsparung von Entwicklungskosten u. Angleichung der Erzeugnisse an den Weltstand	
HV 3 - Ausrüstungen für Chemie, Bau- und Hartzerkleinerungsmaschinen					
MS 3/1-37 (70 520)	Kalkbrennen u. Herstellung von Zementklinkern mit Hilfe der Wirbelschichttechnik	VEB FEK für Bau-, Keramik- u. Hartzerkleinerungsmaschinen, Leipzig	SU	Einsparung eines Entwicklungsauftrages von ca. TDM 300,-	
MS 3/3-37 DC 153-VII Allg. Maschb. SU 11-5-V	Bekämpfung gas- bzw. silikosegefährdeter Arbeitsplätze	VEB Nemo, Netzschkau	SU CSR Polen	Reduzierung der Silikoseerkrankungen	
MS 3/4-37 SU 11-5-V	Bekämpfung von Geräuschen	VEB Nemo, Netzschkau	SU Polen	Eine Förderung des Arbeitsschutzes sowie Exportkonsumenten	

HV 4 - Textilmaschinenbau

MS 4 1 57 Stand der Technik in der SU im Trocken- und Hochveredelungsmaschinenbau und in der Trocken- und Hochveredelung
 /W 352
 M. L. L.
 LC 61-02
 MS 4 4 57 Textiltechnische Probleme an Spinnerei-
 (70 526) maschinen

VEB Konstruktion und Entwicklung für
 Textilmaschinen, Karl-Marx-Stadt

SU

Es sind leistungsfähige Veredelungs-
 maschinen zu entwickeln, wobei die
 besten chemischen Verfahren anzu-
 wenden sind

VEB Konstruktion und Entwicklung für
 Textilmaschinen, Karl-Marx-Stadt

SU

In der SU sind Entwicklungen von Ma-
 schinen für den kontinuierlichen Spinn-
 prozeß in Arbeit. Die dort bereits ge-
 wonnenen Erfahrungen bringen für
 uns Einsparungen voraussichtlich in
 Höhe von ca. DM 50 000,-

HV 5 - Ausrüstungen für die polygraphische Industrie

MS 5 1 57 Studium über Hochdruckstoffauflauf
 5 2 57
 5 3 57
 (70 533)

VEB Papiermaschinenwerk Freiberg

CSR

Die Entwicklungsvorhaben werden da-
 mit beschleunigt und können dadurch
 nach neuesten Erkenntnissen durch-
 geführt werden

MS 5 6 57 Studium der Technologie des polygra-
 5 9 57 phischen Maschinenbaus
 5 13 57

VEB Optima, Leipzig
 VEB Falz Heft, Leipzig
 VEB Victoria, Heidenau

SU

Hiermit werden wertvolle Erkenntnisse
 für den Aufbau unserer Druckmaschi-
 nenbaubetriebe gewonnen

MS 5 7 57 Studium der Buchdeckenmaschinen und
 5 11 57 Klebebindeautomaten
 (70 536)

VEB Optima, Leipzig
 VEB Buchbindereimaschinenwerk,
 Leipzig

SU
 Polen

Die Entwicklungsvorhaben werden da-
 mit beschleunigt und können dadurch
 nach neuesten Erkenntnissen durch-
 geführt werden

HV 6 - Nahrungs-, Genußmittel- und Verpackungsmaschinen

MS 6 2 57 Elektrostatistisches Räuchern
 (70 540)

VEB Erfurter Mälzerei- u. Speicherbau

SU

Erreichung des Weltniveaus durch
 Verkürzung der Räucher- und Abkühl-
 zeit und durch Einsparung an Räu-
 chermitteln

HV 7 - Schiffbau

MS 9 10 56 Schiffsisolierung
 Gr.-Nr. 303 56

VEB Isolier- und Kältetechnik, Rostock

SU

Durch Meinungsverschiedenheit über
 Einsatzfähigkeit von Isolierstoffen so-
 wie durch Unstimmigkeiten über Prüf-
 verfahren wird die Durchführung von
 Exportaufträgen in Frage gestellt

Gr.-Nr. Z 351 56 Fließende Fertigung im Schiffbau

VEB Warnowwerft, Warnemünde

SU

Durch Einführung der fließenden Fer-
 tigung im Bau von Serienschiffen ist
 ein hoher volkswirtschaftlicher Nutzen
 zu erwarten

Gr.-Nr. Z 351 56 Bau großer Hochsee-Frachtschiffe

VEB Warnowwerft, Warnemünde

SU
 Polen

Die Verkürzung der Bauzeiten in der
 Vormontage, auf der Helling und am
 Ausrüstungskai soll durch verbesserte
 Arbeitsmittel und höhere Formen der
 Arbeitsorganisation erreicht werden

Themen-Nr.	Thema	Betrieb	Land	Technische Begründung	Kontrollvermerk
HV 8 - Kraft- und Arbeitsmaschinen					
MS 8/2/57 (70 558)	Kolben-, Kiesel- und Drehkolbenver- dichter	VEB ZEK Pumpen und Verdichter Halle	SU	Für die vorgesehene Erweiterung der Grundstoffindustrie (Großchemie, Schwarze Pumpe) notwendige Beschleu- nigung und Senkung der Kosten für F.E.-Aufträge	
MS 8/3/57 (70 559)	Konstruktion und Fertigung von Diesel- motoren	VEB Dieselmotorenwerk, Rostock	SU Ungarn	Notwendig zur Lösung der durch die DDR im Rahmen der wirtschaftl. Zu- sammenarbeit übertragenen Aufga- ben. Steigerung der Qualität und der Produktivität	
MS 8/3/57 (70 561)	Studium des Standes, der Konstruktion und Fertigung von Abgasfahrboladern	VEB Kompressorenbau, Bannwitz	CSR	Erhöhung des technischen Standes der in der DDR gefertigten Lader für Lei- stungserhöhung der Dieselmotoren, um vom Import (BBC-Lader) unabhän- gig zu werden	
HV 9 - Projektierung und Anlagenbau					
MS 9/2/57 (70 565)	Ausrüstungen für elektrische Bahn- anlagen	VEB Starkstromanlagenbau, Halle VEB Elektroschaltgeräte, Dresden	SU	Auswertung der Bauernfolge der SU in bezug auf das Elektrifizierungspro- gramm der Deutschen Reichsbahn	
Beschluss 66/2/V (70 574)	Fernsteuerung von Hebezeugen und Kränen	VEB Elektroschaltgeräte, Dresden	SU	Einsparung von Entwicklungskosten	
HV 10 - Energemaschinenbau					
MS 10/2/57 (70 579)	Strömungsmaschinen, Strömungskupp- lungen und Strömungsgetriebe	VEB Forschungs- und Versuchsanstalt, Dresden	SU	Beschleunigung der Entwicklungsarbei- ten und Einsparung von 600 TDM	
MS 10/3/57 (70 580)	Gasturbinen	VEB Forschungs- und Versuchsanstalt, Dresden	SU CSR	Erreichung des technischen Höchst- standes sowie Einsparung v. 250 TDM	
Je eine umfassende Konsultation wird auf den Gebieten „Dampfzylinder“ und „Turbinen“ im L. 57 in der SU durchgeführt. (Ueberhang Plan 56)					
HV 11 - Elektromaschinenbau					
MS 11/2/57 (70 596)	Bahnmotoren 50 Hz	VEB Elektromaschinenbau Sachsen- werk, Niederschütz	SU	Einsparung von Entwicklungsmitteln, Verkürzung der Entwicklungszeit	
MS 11/4/57 (70 598)	Hochspannungsanlagen, Betatron und Texturbleche	VEB Transformatoren und Röntgenwerk Dresden Berg- und Hüttenwesen ist hieran beteiligt s. Beschluss 10/2/V	SU	Ueberbrückung der z. Z. bestehenden geringen Entwicklungskapazität, Errei- chung des Weltstandes, Verkürzung der Entwicklung von ca. 1 Jahr sowie Einsparung von ca. 200 TDM	
MS 11/8/57 DSU 18/2/V	Vakuum-Lichtbogenöfen zum Schmelzen von Titan	VEB LEW „Hans Beimler“ Hennigsdorf (mit Min. f. Chem. Industrie zu koor- dinieren)	SU	Aufholung d. Rückstandes gegenüber dem Weltstand, Einsparung von Ent- wicklungsgeldern, Verkürzung der Ent- wicklungszeit, Einsparung wird auf ca. 1 Mia DM geschätzt	

Themen-Nr.	Thema	Betrieb	Land	Technische Begründung	Kontrollvermerk
HV 12 - Kabel und technische Keramik					
MS 12/3/57 (70 606)	Herstellung von Thermogeneratoren	VEB Keramische Werke, Hermsdorf	SU	Einsparung von Entwicklungsgeldern	
HV 13 - Werkzeugmaschinenbau					
MS 13/4/57 (70 610)	Erfahrungsaustausch über elektr. Aus- rüstungen an Werkzeugmaschinen und Anwendung elektrischer magnet. Meß- systeme	Institut für Werkzeugmaschinen	CSR SU	Zur Automatisierung der Fertigung im Fahrzeugbau u. d. Industriezweigen ist die Schaffung von Transferstraßen von großer volkswirtschaftl. Bedeutung. Umfassendes Studium des Standes der Technik ist erforderlich	
MS 13/5/57 (70 611)	Erfahrungsaustausch über das gesamte Gebiet Taktstraßen	HV WMW - Technologie (+ 770)	SU	Die Erreichung einer höheren Produk- tivität und Produktionssicherheit der Taktstraßen sowie Einsparung von Entwicklungskosten	
MS 13/8/57	Anwendung der induktiven HF-Erwär- mung im Maschinenbau, Holz-, Textil- u. Lebensmittelindustrie sowie der kapazitiven Erwärmung in der Holz- und Textil- industrie sowie Plastikverarbeitung	VEB Werkzeugmaschinenfabrik „Hermann Schlimme“	SU CSR	Beschleunigung der Entwicklungsarbei- ten, Übernahme der bereits gesam- elten Erfahrungen, Einsparung von Entwicklungsgeldern	
HA Technologie und HA Planökonomik					
HA-T/6/57 (70 624)	Fließfertigung im Werkzeugmaschinen- bau	Institut für Technologie und HV WMW	SU	Verbesserung der Ausnutzungskoeffizi- enten der Produktionsmittel	
HA-T/4 (70 622-17)	UP-Schweißgeräte, Stromquellen für Lichtbogenschweißung	Kjellberg, Finsterwalde	CSR	Die Herstellung und Einführung hoch- wertiger UP-Schweißgeräte ist für die Verbesserung der Schweißtechnologie von ausschlaggebender Bedeutung	
HA-T/4/11	Widerstands-Schweißtechnik	VEB LEW „Hans Beimler“ Hennigsdorf	SU	Durch Übernahme der Erfahrungen für die Herstellung großer moderner Widerstands-Schweißmaschinen sollen hohe Entwicklungskosten eingespart werden	
HA-T/10-12	Betriebsorganisation und Planmethodik	Institut für Technologie	SU	Verbesserung der technischen Produk- tionsvorbereitung, Planungs- und Ab- rechnungsarbeit	

Plan der wissenschaftlich-technischen Tagungen

Monat	Tagung	Veranstalter	Tagungsort
April	Fachtagung Feuerungstechnik	KdT	Leipzig
	Fachtagung Schleifen	Institut für Werkzeugmaschinen Karl-Marx-Stadt KdT	Karl-Marx-Stadt
Mai	Fachtagung Härtelehre	KdT	Leipzig
Juni	Fachtagung der Kesselbauer (Nachschalt-Heizflächen)	HV Energiemaschinenbau KdT	Leipzig
	Technologische Tagung Schiffbau	HV Schiffbau	Warnemünde
Juli	keine Tagungen		
August			
September	Schmiedetechnik	HV Ausrüstung für Metallurgie und Schwermaschinenbau	VEB Ernst-Thälmann-Werk, Magdeburg
	Fachtagung der Energiemaschinen	KdT	Leipzig
	Tagung über Strömungsprobleme (internationale Beteiligung)	HV Energiemaschinenbau	Berlin
	Destillationstechnik (internationale Beteiligung)	HV Ausrüstung für Chemie-, Bau- und Härzkerkleinerungs- maschinen HV Schwerchemie des Ministeriums für Chemie	Halle
Oktober	Fachtagung für spanlose Verformung	Institut für Werkzeugmaschinen KdT und Institut für bildsame Formung	Leipzig
	Wälzwerktechnik	HV Ausrüstung für Metallurgie und Schwermaschinenbau	VEB Schwermaschinenbau „Heinrich Rau“, Wildau
	Hydraulik im Förderanlagenbau	HV Förderanlagen und Stahlbau Institut für Fördertechnik	Leipzig
	Schiffbauabteilung des Fachverbandes Fahrzeugbau	KdT	Berlin

Monat	Tagung		Tagungsort
November	Wissenschaftlich-technische Tagung des Werkzeugmaschinenbaues	TH Dresden und Institut für Werkzeugmaschinen	Dresden
	Gesamt-Textiltechnische Tagung	HV Textilmaschinenbau und Ministerium für Leichtindustrie KdI	Leipzig
	Zementindustrie	HV Ausrüstung für Metallurgie und Schwermaschinenbau	VEB Maschinenfabrik Pöchlitz, Dessau
	Aufbereitung	HV Ausrüstung für Metallurgie und Schwermaschinenbau	VEB Eisengießerei u. Maschinenfabrik Zémoz, Zeitz
	Fachtagung des polygraphischen Maschinenbaues	HV Ausrüstung für die polygraphische Industrie Zentralleitung KdI Fachverband Polygraphie, Berlin	Leipzig
Dezember	Antriebstechnik	HV Ausrüstung für Metallurgie und Schwermaschinenbau	Leipzig

Schlußbetrachtung

Die Aufgaben des Schwermaschinenbaues sind in der Direktive der III. Parteikonferenz der Sozialistischen Einheitspartei Deutschlands für 1956-1960 für alle Industriezweige spezifiziert festgelegt. Der Schwermaschinenbau wird vorzugsweise Spezialmaschinen, Automaten und halbautomatische Straßen zur Befriedigung des eigenen Bedarfs und des gesamten demokratischen Lagers produzieren. Im Sektor Zerspanung bedeutet das den Bau von über hunderttausend Maschinen, wobei die Konstruktion und Fertigung von mehreren hundert Typen neuer Erzeugnisse und die Modernisierung bekannter Maschinen vorzusehen sind. Für die Leichtindustrie muß der Schwermaschinenbau im 2. Fünfjahrplan neue moderne Maschinentypen entwickeln und bereitstellen. Die Produktion von Maschinen für die Nahrungs- und Genüßmittelindustrie ist bis 1950 fast zu verdoppeln. Für die polygraphische Industrie ist die Produktion auf annähernd das 21-fache zu steigern. Im Elektromaschinenbau gestattet die vorhandene Kapazität für den Bau von Turbogeneratoren das Tempo der Elektrifizierung der Länder des sozialistischen Lagers zu beschleunigen; während die Kapazität für Leistungstransformatoren erhöht werden muß.

Eine der wichtigsten Aufgaben des Schwermaschinenbaues ist die Versorgung des Kombinales „Schwarze Pumpe“ mit Förderrollen, Pöhlentruckern, Schmelzwasser-, Entphosungsanlagen, Sauerstoffanlagen, Maschinen und Apparate für Absorptionskälteanlagen, Turboverdichter und Dampfkessel großer Leistungen und mit höchstem Wirkungsgrad.

Neben der Entwicklung und Produktion von Maschinen und Geräten für den eigenen Bedarf wachsen von Jahr zu Jahr die Forderungen zur Bedarfsdeckung aus dem Ausland. Die

Befriedigung solcher Wünsche, insbesondere aus den noch industriell schwach entwickelten Ländern des sozialistischen Lagers ist nicht nur eine Frage der Erweiterung der Handelsbeziehungen schlechthin, sondern der Ausdruck einer kameradschaftlichen Hilfe unter befreundeten Nationen.

Der Schwermaschinenbau wird nicht nur die Entwicklung, sondern auch die Einführung neuer technologischer Verfahren in die Produktion mit allem Nachdruck betreiben.

Wir befinden uns am Anfang einer neuen Technik, die erfolgreiche Energien in Arbeitsmaschinen auszunutzen versteht, und bei der die Hand berufen ist Befehle zu erteilen.

Neue Technik heißt in der einfachsten Auslegung „bekannte Ziele mit neuen Mitteln“ und in letzter Konsequenz „neue Ziele mit neuen Mitteln“ zu erreichen. Es ist selbstverständlich, daß diese neue Technik methodisch nur in engstem Zusammenhang mit Materialverbrauchsstudien und mit der Konstruktion rationeller Werkzeuge verbunden ist.

Die Erfüllung des Planes der neuen Technik ist mit der statistischen Verfolgung der Lieferquoten nicht zu messen. Neben Stückzahl oder Tonnage wird die Erfüllung vor allem an der technischen Leistungsfähigkeit, an der Qualität und nicht zuletzt an der Zuverlässigkeit gemessen.

Wie tun gut daran, die Zuverlässigkeit als den bedeutendsten Faktor bei unseren Bemühungen in der Einführung der neuen Technik vorrangig einzukultivieren. Es ist doch zweifelhaft, ob sich ein Glied in einer normalen Maschine als nicht lebensfähig erweist, oder ob ein Glied in einem leistungsfähigen System ausfällt und dadurch eine ganze Produktionsstraße zum Stillstand kommt.

Der Zweck unserer wissenschaftlich-technischen Arbeit, die Organisation und der Planung kann immer nur die Produktion sein.

Es ist daher erforderlich, daß wir unsere ganze Aufmerksamkeit auf die Verbesserung der technologischen Prozesse lenken und unsere folgenden Forderungen dabei konzentrieren.

1. Der technologische Prozeß muß auf leistungsfähigste Methoden der Bearbeitung basieren und eine stabile, hohe Qualität der Produktion sicherstellen.
2. Die Ausrüstung soll auf die Bearbeitung verwandter Bauteilgruppen im maximalen, ökonomisch zweckmäßigen Bereich der Abmessungen berechnet sein.
3. Die Maschinen sind so zu konstruieren, daß sie auf der Grundlage von Aufbaueinheiten als Aggregate benutzt werden können und mit den erforderlichen Be- und Entlademechanismen ausgerüstet sind.

Die Aufgaben des Schwermaschinenbaues bei der Mechanisierung und Automatisierung zeit- und kraftsparender Arbeiten erstreckt sich von der Qualifizierung und Lenkung der Kader bis zum praktischen Einsatz neuer Maschinen und Verfahren in die Produktion. An ihrer systematischen Lösung arbeiten bei der Aufstellung und Durchführung der Pläne der Neuen Technik unsere Werktätigen von Wissenschaftlern bis zum einfachen Mann an der Werkbank mit. Gestützt auf die reichen Erfahrungen der sowjetischen Industrie beim Planen und Bauen werden die Werktätigen des Schwermaschinenbaues unsere Industrie mit den neuesten technischen Entwicklungen bereichern und damit ihren Beitrag zur Erfüllung des Planes der Neuen Technik 1957 leisten.

VII. Anhang

Anweisung über Einführung neuer Erzeugnisse in die Produktion

(Verfügungen und Mitteilungen des Ministeriums für Schwermaschinenbau Nr. 8/56)

Verfügung über Maßnahmen zur Herstellung von Fertigungsmustern

(Verfügungen und Mitteilungen des Ministeriums für Schwermaschinenbau Nr. 9/56)

Ablaufpläne der Themen des Planes Forschung und Technik

(Monatliche Berichterstattung über den Plan der Neuen Technik an die
Hauptabteilung Forschung, Entwicklung, Konstruktion)

Anweisung über Einführung neuer Erzeugnisse in die Produktion

Die Einführung der neuen Technik ist es erforderlich, die Arbeit der in die Produktion aufzunehmenden neuen Konstruktionen betriebsmäßig zu steuern. Dabei sind jeweils die entsprechenden Bedingungen zu schaffen, die die maximale Produktivität des Arbeitsprozesses sichern. Nur eine sorgfältig und rechtzeitig erfolgende Vorbereitung der Produktion neuer Erzeugnisse garantiert den planmäßigen Anlauf der Produktion und führt zu einer höheren Produktivität. Gegenwärtig sind die Maßnahmen, die von den Mitarbeitern des Hauptappates, den Werkleibern und den verantwortlichen Konstrukteuren in diesem Rahmen unternommen werden, unzureichend. Insbesondere werden die Festlegungen in der „Grundverordnung Technologie“ (V. u. M. Nr. 35 vom 10. November 1958 des ehemaligen Ministeriums für Schwerindustrie) ungenügend beachtet. Die Vorbereitungen, die 1953 zur Übernahme von Neukonstruktionen in die Produktion getroffen wurden, lassen erkennen, daß sowohl in der Konstruktion als auch in der Produktion mangelhafte Planung und mangelhafte Organisation den Bau der Erzeugnisse ungünstig beeinflussen. Bei Untersuchungen in Betrieben wurden folgende hauptsächlich Mängel festgestellt:

- a) Die Vorbereitung der Produktion beginnt zu spät. Die in der Vorbereitung beteiligten Abteilungen, wie Technologie, Produktionsleitung, Materialversorgung, usw., arbeiten zeitlich nacheinander, anstatt parallel und gleichzeitig die Aufgaben in Angriff zu nehmen.
- b) Die Konstruktionsunterlagen werden den Produktionsbetriebsstellen häufig lückenhaft übergeben.
- c) Vorrichtungen, Lehren und Spezialwerkzeuge werden bei der Einführung neuer Erzeugnisse in die Produktion im ungenügenden Umfang hergestellt und eingebracht. Die Vorrichtungen selbst sind häufig mangelhaft konstruiert und bringen so nicht den Grad der Erleichterung und Beschleunigung der Arbeit, der möglich ist.
- d) In den Abteilungen Technologie festgelegte Fertigungsverfahren entsprechen in vielen Fällen nicht den neuesten internationalen Erkenntnissen. Neueremethoden werden in der Technologie ungenügend angewandt.
- e) Der Produktionsdurchlauf ist oft mangelhaft organisiert. Die Herstellung eines Teiles, eines Aggregates oder einer Maschine hat eine zu lange Produktionsdauer. Nur ein kleiner Bruchteil dieses Zeitraumes ist tatsächlich Arbeitszeit. Der weitaus größere Teil der Zeit ist für Lager- und Transportzeit.
- f) Erste Meinungen treten in der Produktion durch die ungenügende und zu spät erfolgende Materialdisposition ein.
- g) Die notwendigen Kooperationsbeziehungen werden oft zu spät hergestellt. Die kooperierenden Betriebe erhalten häufig nur ungenaue technische Unterlagen und Informationen vom Auftraggeber zur Verfügung gestellt.
- h) Für die im Betrieb vorhandenen Produktionsmittel bestehen keine einwandfreien Maschinenbelegungspläne, so daß die Kapazität der Produktionsmittel nur ungenügend ausgenutzt wird. Daraus ergibt sich ein erhöhter Kooperationszwang, der die Herstellungskosten des Erzeugnisses erhöht.
- i) Die Arbeit der Produktionsabteilungen, wie z. B. Getriebebau, wird sich zum Teil auf den Produktionsanlauf hinnehmend aus, da sich diese räumlich wie zeitlich nicht in den kontinuierlichen Fertigungsablauf der Produktion einfügen.

Die aufgeführten Beispiele lassen erkennen, daß die mit der Einführung neuer Erzeugnisse in die Produktion verbundenen Aufgaben in den Betrieben noch sehr ungenügend und unterschiedlich durchgeführt werden. Die vorliegende Ordnung zur Einführung neuer Erzeugnisse in die Produktion soll die wichtigsten Aufgaben, die es in diesem Zusammenhang zu lösen obliegt, erfassen und damit zur schrittweisen und systematischen Einführung der neuen Technik beitragen.

I.

Bedingungen, die bei der Übernahme einer Neukonstruktion in die Produktion zu erfüllen sind.

1. Schaffung der Voraussetzungen zur Produktion des Erzeugnisses im Betrieb

- a) Mit dem Beginn der Konstruktion muß gleichzeitig die technologische Beratung für eine fertigungsgerechte Gestaltung der Konstruktionsteile einsetzen, gegebenenfalls sind parallel zur Entwicklung der Konstruktion Forschungen auf dem Gebiet technologischer Verfahren durchzuführen, um zum Zeitpunkt der Fertigstellung der Konstruktion eine eindeutige Bestimmung der anzuwendenden Technologien zu besitzen.
- b) Die Produktionsmittel müssen den Anforderungen entsprechen, die von einer fortschrittlichen Technologie zur Fertigung des betreffenden Erzeugnisses gestellt werden.
- c) Die Auswahl der Werkzeuge und Vorrichtungen hat so zu erfolgen, daß die höchste Wirtschaftlichkeit erreicht wird. Die termingemäße Bereitstellung sämtlicher Vorrichtungen u. Werkzeuge einschließlich Spezialvorrichtungen und Sonderwerkzeuge muß garantiert werden.
- d) Die erforderlichen Produktionsräume und -einrichtungen sind nach der Größe und dem Gewicht des Erzeugnisses auszuwählen bzw. vorzubereiten. Die Kapazität des Betriebes ist für die vorgesehene Stückzahl zu planen, wobei auftretende Engpässe rechtzeitig überwunden werden müssen.
- e) Die erforderlichen Hilfsmittel, wie Transport- und Förderanlagen, Hebezeuge und Kräne usw. sind für die vorgesehene Produktion bereitzustellen.

2. Forderungen an die Konstruktion

- a) Die Konstruktion muß in der Entwicklung und im Musterbau abgeschlossen und durch die Abnahmekommission bzw. durch die Hauptverwaltung zur Null-Serienproduktion freigegeben sein. Während der Konstruktion hat der Haupttechnologe des für die Produktion des Erzeugnisses vorgesehenen Betriebes die Konstrukteure ständig zu beraten, um zu gewährleisten, daß die Konstruktion den Produktionsbedingungen des Betriebes entspricht.
- b) Während der Konstruktion sind von den für die Konstruktion Verantwortlichen, den Abteilungen Technologie und Materialwirtschaft des für die Produktion vorgesehenen Betriebes Lichtpausen der Konstruktions- und -gruppen, sowie Stücklisten und Modellzeichnungen zur Produktionsvorbereitung laufend zu übergeben. Diese Lichtpausen sind besonders zu kennzeichnen mit dem Aufdruck „Nur zur Produktionsvorbereitung“. Die übergebenen Unterlagen bleiben unter Verfügungsrecht der Konstruktionsabteilung und sind bei Übergabe der kompletten Konstruktionsunterlagen an den Produktionsbetrieb den Konstruktionsabteilungen wieder zurückzugeben. Um auftretende Konstruktionsänderungen rechtzeitig in der Produktionsvorbereitung zu berücksichtigen, unterliefern diese besonders gekennzeichneten Lichtpausen dem Änderungsdienst der Konstruktionsabteilung.
- c) In dem Abschlußprotokoll über die Konstruktion und Entwicklung hat der Haupttechnologe zu bestätigen, daß er die Konstruktionsausführungen vom technologischen Standpunkt für die Produktion freigibt.

II.

Aufnahme der Produktion der Null-Serie und der Anzahlserien

1. Ausarbeitung der Technologie

- a) Für die Produktion des Erzeugnisses sind so früh wie möglich der technologische Durchlaufplan, Fertigungsplan des Fertigungsablaufes, Montagepläne für Gruppen- und Hauptmontage zu erarbeiten. Bei der Ausarbeitung

ung des Plans ist darauf zu achten, daß die einzelnen und für den Betrieb notwendigen Fertigungs-
vorgängen zur Ausführung kommen. Dabei ist
der Techniker Leiter des Betriebes in Zusammenarbeit
mit dem BE dazu zu sorgen, daß entgegen-
stehende Vorkaufsentscheidungen gegenseitig und
koordiniert abgearbeitet werden.

Für die in die Produktion einfließende Erzeugnisse
in der technokratischen Teilplan ausarbeiten. Für die
Bearbeitung des Erzeugnisses des Erzeugnisses sind
Normative und Arbeitsnormen zu schaffen. Weiterhin
ist für das Erzeugnis technisch wirtschaftliche Kenn-
zahlen auszuwerten wie z. B. Berechnung des Mate-
rials und Arbeitsaufwandes für ein Werkstück unter
Berücksichtigung der spezifischen Eigenkosten im
Vergleich zu einem Fremderzeugnis. Nach Ausarbeitung
der technisch wirtschaftlichen Kennzahlen ist von
der Abteilung Technologie der Gesamtmaterialebedarf
für das Erzeugnis, spezifiziert nach Menge, Material-
art, Größe und Abmessungen zu ermitteln und der
Abteilung Materialversorgung zu übergeben. Gleich-
zeitig sind über die Abteilung Materialwirtschaft be-
züglich der termingemäßen Anlieferung der Normen-
teile und anderer Zulieferungen die entsprechenden
vertraglichen Beziehungen zu schaffen.

In Übereinstimmung mit dem Produktionsplan sind
die geeigneten Serien- und Losgrößen für das Er-
zeugnis zu ermitteln. Mit Hilfe der Arbeitsmittelkarten
(AMK) werden die für die Produktion erforderlichen
Produktionsmittel, einschließlich der Produktionshilfs-
mittel, wie Werkzeugmaschinen, Vorrichtungen,
Lehren, Transportmittel, Förderbänder, Klänge, Hebe-
zeuge usw. bestimmt. Bei Einzelanfertigung ist mecha-
nisch oder bei Massenfertigung mechanisierter bzw.
mechanisierter Werkstücktransport vorzusehen. Gleich-
zeitig ist zu entscheiden, ob als Produktionsmittel Ein-
zelwerk- oder Mehrzweckmaschinen bzw. Halb- oder
vollautomaten vorzusehen sind.

Die Abteilung Vorrichtungsbau ist für die termi-
nogene Bereitstellung verantwortlich. Aus der Be-
triebsmittelkarte muß ersichtlich sein, welche Vorrich-
tungen bzw. Spezialwerkzeuge und Lehren im Lager
vorhanden sind. Die für die Produktion vorgesehenen
Vorrichtungen müssen die Austauschbarkeit der Teile
kontrollieren und schnellspannend sein. Die Erprobung
der Vorrichtungen hat vor ihrem Einsatz an einem
Musterstück zu erfolgen.

Bei Aufnahme der Produktion muß die termingemäße
Anlieferung bzw. Bereitstellung der Werkzeuge kon-
trolliert und gesichert werden. Es ist besonders dar-
auf zu achten, daß entsprechend den Erfordernissen
der Produktion Werkzeuge der erforderlichen Quali-
tät und Menge vorhanden sind. Um zu erreichen, daß
die Schneidwerkzeuge in einem einwandfreien Zu-
stand in die Produktion gehen, ist es zweckmäßig,
eine zentrale Werkzeugschleiferei einzurichten, für
stehende Produktionsmittel, sowie Produktionshilfsmit-
tel und die notwendigen Investitionen und Kredite zu
beantragen und dazu die entsprechenden Wirtschaft-
lichkeitsnachweise zu erbringen.

Um eine kontinuierliche Kontrolle im Produktions-
prozeß zu garantieren, sind die Kontrollfolgen zu be-
stimmen und die erforderlichen Meß- und Prüfmittel
sicherzustellen. Wichtig ist weiter, daß
rechtzeitig die Voraussetzungen für die Funktions-
kontrolle des Fertigerzeugnisses geschaffen werden.

2) Der Fertigungsablauf ist auf Einhaltung der technolo-
gischen Festlegung ständig zu überprüfen. Änderungen
sind nur mit Zustimmung der operativen Tech-
nologie vorzunehmen.

2. Sicherung der Materialbereitstellung

a) Der von der Abteilung Technologie ermittelte Mate-
rialbedarf je Erzeugnis dient der Materialwirtschaft
als Beschaffungs- und Bereitstellungsunterlage. Mit
den Zulieferbetrieben sind vertragliche Bindungen auf
Grund der vorgesehenen Termine in Übereinstim-
mung mit dem Hauptfristenplan und den festgelegten
Losgrößen einzugehen.

b) Sämtliches für die Produktion benötigte Material ist
nach Eingang auf Güte, Menge und Abmessung zu
prüfen, übersichtlich zu lagern und termingemäß be-
reitzustellen.

3. Sicherung der Aufnahme der Produktion durch die Produktionsleitung

a) Für die Produktion des Erzeugnisses ist ein Haupt-
fristenplan unter Berücksichtigung der Terminologie
für die einzelnen Abteilungen des Betriebes aufzu-
stellen. Die Kontrolle der Einhaltung der Termine des
Hauptfristenplanes obliegt dem Produktionsleiter, der
dabei zweckmäßigerweise Graphiken benutzt. Die
Übergabe der Fertigungsunterlagen an die einzel-
nen Fertigungsabteilungen hat termingemäß nach
dem Hauptfristenplan zu erfolgen.

b) Alle Kooperationen sind in Übereinstimmung mit
dem Hauptfristenplan durch Verträge zu sichern. Es
ist dafür Sorge zu tragen, daß die erforderlichen
Zeichnungen und Technologien rechtzeitig übergeben
werden und eine ständige Beratung und Überwa-
chung der Kooperationsbetriebe erfolgt.

c) Der Produktionsleiter ist verpflichtet, die Abteilungs-
leiter und Meister in den Fertigungsablauf und die
Funktion des Erzeugnisses vor Aufnahme der Produk-
tion einzuweisen und regelmäßig Arbeitsbesprechun-
gen in den Fertigungsabteilungen durchzuführen.

4. Kontrolle und Kontrollmittel bei der Einführung neuer Erzeugnisse

a) Die Abteilung Planung ist verpflichtet, für jedes in
die Produktion zu überführendes Erzeugnis einen
Fristendurchlaufplan auszuarbeiten. Dieser Plan ist
von allen verantwortlichen Abteilungsleitern durch
Unterschrift anzuerkennen und der Abteilung Plan-
kontrolle zur ständigen vorausschauenden Kontrolle
zu übergeben. Mit der Ausarbeitung der Fristendurch-
laufpläne sind gleichzeitig Maßnahmen für den plan-
mäßigen Produktionsauslauf alter überholter Erzeug-
nisse festzulegen.

b) Der Werkleiter hat sich persönlich von der Einhaltung
der einzelnen Termine der Fristendurchlaufpläne zu
überzeugen, um erforderlichenfalls rechtzeitig entspre-
chende Maßnahmen einzuleiten.

III.

Schlußbestimmungen

Diese Ordnung tritt mit ihrer Veröffentlichung in den „Ver-
fügungen und Mitteilungen des Ministeriums für Schwer-
maschinenbau“ in Kraft.

(VdM MSt. Nr. 8.56)

Fertigung über Maßnahmen zur Herstellung von Fertigungsmustern vom 25. Juli 1956

Die Ausbreitung der Entwicklung moderner Technik hängt in hohem Maße von dem Grad der technischen Vollkommenheit der Maschinen und Verfahren ab. Der Erfolg dieser Entwicklung wird bestimmt durch das Tempo der Vervielfältigung der neuen Aggregate und Fertigungsverfahren in die Produktion. Wesentlich beeinflusst Gegenwärtig wird die Einführung abgeschlossener Entwicklungen in die Produktion durch Unterbrechung der Bedeutung der Funktions- und Fertigungsmusterbaues vielfach noch gehemmt. Diese Unterbrechung ist in einer Reihe von Mängeln in den Betrieben zu erblicken. Dabei handelt es sich hauptsächlich um:

die ungenügende Festlegung und Sicherung der Persönlichkeiten des Betriebes durch den Werkleiter infolge Vernachlässigung der qualitativen und termingerechten Erfüllung des Planes für den Musterbau.

die Erschwerung der Fertigung des Musterbaues durch konstruktive und technologische Schwächen der ausgearbeiteten Entwurfsarbeiten.

die unzureichende Organisation von Musterbaubetrieben bzw. Musterbauabteilungen für Erzeugnisse, die vorwiegend in Serienproduktion hergestellt werden.

die Unbeweglichkeit in der Technologie bei der Überwindung gelegentlich auftretender Produktionsschwierigkeiten.

Zur Verbesserung der Fertigung des Musterbaues und zur Sicherung der raschen Überleitung erfolgreich abgeschlossener Entwicklungen in die Produktion wird auf Grund des § 23 der Arbeitsordnung des Ministerrates vom 24. November 1955 und nach den Ziffern 2 und 4 des Beschlusses des Plenums des Ministerrates vom 8. Dezember 1955 über die Bildung der Kommission für Industrie und Verkehr folgendes bestimmt:

(1) Funktionsmuster sind laboratoriums- und versuchsmäßige Ausführungen von Aggregaten zur Erprobung von Gesamtfunktionen. Sie sind im Rahmen der technischen Hinweise nicht bedarf anzufertigen.

(2) Fertigungsmuster entsprechen in Form, Aufbau und Funktion den künftigen Serienherzeugnissen. Sie sind in Einzelanfertigung und nach Möglichkeit ohne Spezialvorrichtungen herzustellen. Sie sollen nachweisen, daß mit der durchgeführten Entwicklung die in den technisch-wissenschaftlichen Forderungen festgelegten Bedingungen erfüllt sind und die Ergebnisse dem neuesten Stand der Technik entsprechen.

II.

(1) Für die Herstellung und den Bau von Funktions- und Fertigungsmustern ist eine einheitliche Kennzeichnung, z. B. NF (Neue Technik) einzuführen. Diese Kennzeichnung ist auf Zeichnungen, fertigungstechnischen Unterlagen und sonstigen Belegen stets anzugeben.

(2) Die mit dem Kennzeichen versehenen Aufträge sind vorrangig zu bearbeiten. Die für Musterbauten vereinbarten Termine dürfen zugunsten anderer Aufträge nur mit ausdrücklicher vorheriger Zustimmung des zuständigen Ministers geändert werden.

III.

(1) Der Bau von Fertigungsmustern ist unter strikter Einhaltung des im Plan festgelegten Terms durchzuführen. Für die Einhaltung der Fristen sind die Werkleiter verantwortlich. Fertigungsmuster dürfen erst nach Begutachtung der Konstruktionsunterlagen durch die hierfür in Betracht kommende Arbeitsgruppe des Zentralen Arbeitskreises Forschung und Technik des zuständigen Ministeriums hergestellt werden. Die Minister haben die Nomenklatur für diese Fertigungsmuster festzulegen.

(2) Die Fertigung der Einzelteile und der Bau des Fertigungsmusters sollen möglichst in demjenigen Betriebe durchgeführt werden, in dessen betriebsgebundenen Entwicklungs- und Konstruktionsbüros (BEK) die Entwicklung und Kon-

struktion fertiggestellt wurden. Unabhängig davon, ob die Fertigung im eigenen oder in einem anderen Betrieb erfolgt, hat das beteiligte Konstruktionsbüro dem ausführenden Betrieb bei der Herstellung des Fertigungsmusters jede gebotene Unterstützung zu gewähren.

(3) Zur Beschleunigung der Arbeiten sind Einzelteilzeichnungen möglichst in Skizzenform auszuführen. An Stelle von Gußkonstruktionen ist vorwiegend Schweißbauausführung vorzuziehen.

(4) Der erforderliche Vertrag ist möglichst bereits nach Fertigstellung der Konstruktions- und Modellzeichnungen zu schließen. Mit dem Vertragsabschluß soll demnach nicht gewartet werden, bis sämtliche Einzelteilzeichnungen vorliegen. Preisberechnungen für den Bau von Fertigungsmustern und großtechnischen Versuchsanlagen haben nach den hierfür geltenden Preisvorschriften zu erfolgen.

IV.

(1) Die Übernahme eines neu entwickelten Erzeugnisses oder Verfahrens in die laufende Produktion setzt eine eingehende Erprobung des Fertigungsmusters bzw. der Nullserie voraus. Die Erprobungsfrist ist von Fall zu Fall festzulegen.

(2) Die Erprobung des Fertigungsmusters ist, dem Erzeugnis angepaßt, in drei Stufen durchzuführen:

a) Die betriebliche Untersuchung und Erprobung hat möglichst im Fertigungsbetrieb unter Anleitung des BEK zu erfolgen, wobei die zentrale Entwicklungsstelle oder das betreffende Institut hinzuzuziehen ist. Hierbei sind die durch die Konstruktion festgelegten Bedingungen zu untersuchen und die Funktionserprobung durchzuführen.

b) Statische und dynamische Untersuchungen sowie Leistungserprobungen sind exakt durchzuführen und zu protokollieren. Die Protokolle sind von dem Leiter der Entwicklungsstelle aufzubewahren. Die wissenschaftliche Erprobung soll eine wissenschaftliche Institution vornehmen.

c) Ist eine Dauererprobung erforderlich, so hat diese in der Regel industriemäßig zu erfolgen; energieerzeugende Maschinen sollen z. B. auf Prüfständen und Produktionsmaschinen im Verbraucherbetrieb erprobt werden. Die Anleitung und Auswertung obliegt dem beteiligten Entwicklungsbüro.

(3) Während der Erprobung dürfen Fertigungsmuster nicht als Bestandteil der Produktionskapazität des Betriebes behandelt und geplant werden.

(4) Dem Konstrukteur ist jederzeit Gelegenheit zu geben, Untersuchungen und Messungen, die der Fertig- oder Weiterentwicklung des Erzeugnisses dienen, vorzunehmen. Die Dauererprobung ist zeitlich begrenzt, vertraglich festzulegen.

V.

(1) Das Fertigungsmuster ist durch eine Kommission abzunehmen, der je ein Vertreter

des zuständigen Fachministeriums,
des Instituts oder der zentralen Entwicklungsstelle,
der betrieblichen Entwicklungsstelle,
der technischen Überwachungsstelle (soweit die Abnahmepflicht bereits gesetzlich geregelt ist),
des Zentralen Arbeitskreises für Forschung und Technik des Ministeriums,
der Verbraucher,
der Arbeitsschutzinspektion,
angehören sollen.

(2) Der Abnahme sind die Gutachten bzw. Protokolle über die technisch-wissenschaftlichen Forderungen, die Abnahme des technischen Entwurfes, die Abnahme der Konstruktionsunterlagen,

- die betriebliche, die wissenschaftliche und die Dauerprüfung des Fertigungsmusters,
- die Kostengestaltung,
- die Absatzmöglichkeiten und die zu erwartende Rentabilität

zugrunde zu legen.

(1) Entsprechend den bei der Abnahme festgelegten Anforderungen hat das beteiligte Konstruktionsbüro die Konstruktionsunterlagen fertigungsteil zu überarbeiten. Die Frist für die Überarbeitung ist bei der Abnahmeschlußbesprechung mit dem Werkleiter zu bestimmen.

(2) In dem Abnahmeprotokoll hat die Kommission Vorschläge für die Auswertung der Entwicklung und hinsichtlich des Zeitpunktes der Produktionsaufnahme sowie über den Produktionsumfang zu machen. Das Abnahmeprotokoll ist vom Leiter der zuständigen Hauptverwaltung zur Bestätigung vorzulegen.

VII.

Der Bau von Fertigungsmustern ist in dem Warenproduktionsplan des Betriebes aufzunehmen und bei der Planerstellung auszuweisen. Bei der Anerkennung der Erfüllung des Produktionsplanes ist die Erfüllung der Musterbauten für Entwicklungsaufgaben zu berücksichtigen.

Planänderungen von D-Themen und solchen Themen, die Plan der Neuen Technik aufgeführt sind, dürfen nur mit Zustimmung des Ministers vorgenommen werden. Bei Fortführungsthemen des Forschungs- und Entwicklungsplanes können Material- oder Fremderzeugnisse für das kommende Jahr bereits vor der Planbestätigung bestellt werden.

Die Finanzierung hat sich nach den Vorschriften der Verordnung vom 4. Oktober 1955 über die Finanzierung der Forschungs- und Entwicklungsstellen, der Einführung neuer Erzeugnisse in die Produktion, der Standardisierungsarbeiten, der Aufgaben der technisch-wissenschaftlichen Zusammenarbeit sowie der betrieblichen Weiterentwicklung von Maschinen und Typenreihen (GBI. I, S. 669) zu richten. Für die Finanzierung des Anteils derjenigen Modelle oder Teilaggregate aus dem Zentralen Fonds Forschung und Technik zulässig, der eine technische Neuheit enthält (z. B. der hydraulische Teil an dem bisher mechanisch gesteuerten Aggregat). Die mit dem Einbau einer solchen technischen Neuheit verbundenen Umkonstruktionen am Gesamtobjekt gelten als normale Weiterentwicklungen.

VIII.

Dem am Fertigungsmusterbau beteiligten Personenkreis ist das Recht einzuräumen, für sich (einzeln oder im Kollektiv) die Eröffnung von Ingenieurkonten bei dem Büro für Erfindungswesen des Musterbaubetriebes zu beantragen. Bedingungen für die Zielsetzung bei der Einrichtung solcher Ingenieurkonten sind:

- a) Überwindung von Schwierigkeiten bei dem Bau von Fertigungsmustern durch Entfaltung einer besonderen sachdienlichen Initiative,
- b) vorfristige oder wirtschaftlichere Erfüllung eines konkreten Auftrages zur Herstellung von Fertigungsmustern

gemäß § 2, Buchst. c und d der Vierten Durchführungsbestimmung vom 13. August 1954 zur Verordnung über das Erfindungs- und Vorschlagswesen in der Volkseigenen Wirtschaft (GBI. S. 738), deren Vorschriften auch hinsichtlich der Einrichtung, Bearbeitung und Vergütung derartiger Ingenieurkonten genau zu beachten sind.

VIII.

(1) Die Ausstellung nicht ausgereifter und noch nicht erprobter Fertigungsmuster wie auch solcher Fertigungsmuster, für die es noch keine gesicherte Produktionsbasis gibt, ist nicht zulässig.

(2) Bei der öffentlichen Vorführung von Fertigungsmustern ist ferner darauf zu achten, daß bei Vorlage der erforderlichen Voraussetzungen der gebotene Patent- bzw. Gebrauchsmusterschutz in den in Betracht kommenden Ländern rechtzeitig beantragt ist.

IX.

Die in den Ziffern I bis VIII getroffenen Festlegungen gelten auch für den Bau von Fertigungsmustern, welche nicht aus Mitteln des Zentralen Fonds für Forschung und Technik finanziert werden. Darunter fallen hauptsächlich die in der Ordnung der Planung zum Volkswirtschaftsplan 1957 gekennzeichneten

Rekonstruktionsarbeiten, denen keine wesentlich neuen Gedankengänge zugrunde liegen.

Arbeiten zur Weiterentwicklung der laufenden Produktion,

Entwicklungen von Typenreihen aus einem vorhandenen Grundtyp,

soweit hierfür der Bau eines Fertigungsmusters notwendig ist.

X.

Die Minister haben bisher von ihnen erlassene Regeln für den Bau von Fertigungsmustern, soweit sie dieser Verfügung entgegenstehen, mit sofortiger Wirkung aufzuheben.

Berlin, den 25. Juli 1956

Salbmänn, Stellv. Ministerpräsident

2. Ergänzung zur Verfügung über Maßnahmen zur Herstellung von Fertigungsmustern vom 25. Juli 1956

In Ergänzung der Verfügung über Maßnahmen zur Herstellung von Fertigungsmustern vom 25. Juli 1956 wird für den Bereich des Ministeriums für Schwermaschinenbau folgendes angeordnet:

Zu II/1

Die Kennzeichnung „NI“ für Musterbauten ist im Bereich des Ministeriums für Schwermaschinenbau verbindlich.

Zu X

Der Abschnitt Fertigungsmuster der Rahmengesäftsordnung für Arbeiten zur Entwicklung von Konstruktionen und zur Überleitung von Konstruktionen in die Fertigung im Bereich des Ministeriums für Maschinenbau (Verf. und Mittelg. Nr. 13 vom 18. 4. 1955 Ziff. 6/4) wird aufgehoben.

25X1